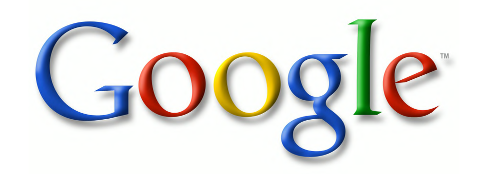


This is a digital copy of a book that was preserved for generations on library shelves before it was carefully scanned by Google as part of a project to make the world's books discoverable online.

It has survived long enough for the copyright to expire and the book to enter the public domain. A public domain book is one that was never subject to copyright or whose legal copyright term has expired. Whether a book is in the public domain may vary country to country. Public domain books are our gateways to the past, representing a wealth of history, culture and knowledge that's often difficult to discover.

Marks, notations and other marginalia present in the original volume will appear in this file - a reminder of this book's long journey from the publisher to a library and finally to you.

Usage guidelines

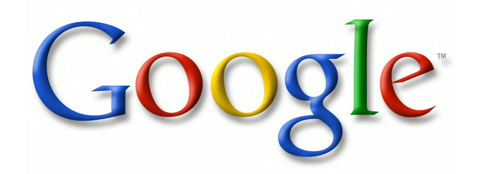
Google is proud to partner with libraries to digitize public domain materials and make them widely accessible. Public domain books belong to the public and we are merely their custodians. Nevertheless, this work is expensive, so in order to keep providing this resource, we have taken steps to prevent abuse by commercial parties, including placing technical restrictions on automated querying.

We also ask that you:

+ *Make non-commercial use of the files* We designed Google Book Search for use by individuals, and we request that you use these files for personal, non-commercial purposes.
+ *Refrain from automated querying* Do not send automated queries of any sort to Google's system: If you are conducting research on machine translation, optical character recognition or other areas where access to a large amount of text is helpful, please contact us. We encourage the use of public domain materials for these purposes and may be able to help.
+ *Maintain attribution* The Google "watermark" you see on each file is essential for informing people about this project and helping them find additional materials through Google Book Search. Please do not remove it.
+ *Keep it legal* Whatever your use, remember that you are responsible for ensuring that what you are doing is legal. Do not assume that just because we believe a book is in the public domain for users in the United States, that the work is also in the public domain for users in other countries. Whether a book is still in copyright varies from country to country, and we can't offer guidance on whether any specific use of any specific book is allowed. Please do not assume that a book's appearance in Google Book Search means it can be used in any manner anywhere in the world. Copyright infringement liability can be quite severe.

About Google Book Search

Google's mission is to organize the world's information and to make it universally accessible and useful. Google Book Search helps readers discover the world's books while helping authors and publishers reach new audiences. You can search through the full text of this book on the web at `http://books.google.com/`



Über dieses Buch

Dies ist ein digitales Exemplar eines Buches, das seit Generationen in den Regalen der Bibliotheken aufbewahrt wurde, bevor es von Google im Rahmen eines Projekts, mit dem die Bücher dieser Welt online verfügbar gemacht werden sollen, sorgfältig gescannt wurde.

Das Buch hat das Urheberrecht überdauert und kann nun öffentlich zugänglich gemacht werden. Ein öffentlich zugängliches Buch ist ein Buch, das niemals Urheberrechten unterlag oder bei dem die Schutzfrist des Urheberrechts abgelaufen ist. Ob ein Buch öffentlich zugänglich ist, kann von Land zu Land unterschiedlich sein. Öffentlich zugängliche Bücher sind unser Tor zur Vergangenheit und stellen ein geschichtliches, kulturelles und wissenschaftliches Vermögen dar, das häufig nur schwierig zu entdecken ist.

Gebrauchsspuren, Anmerkungen und andere Randbemerkungen, die im Originalband enthalten sind, finden sich auch in dieser Datei – eine Erinnerung an die lange Reise, die das Buch vom Verleger zu einer Bibliothek und weiter zu Ihnen hinter sich gebracht hat.

Nutzungsrichtlinien

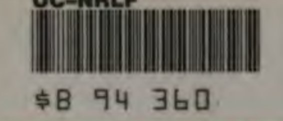
Google ist stolz, mit Bibliotheken in partnerschaftlicher Zusammenarbeit öffentlich zugängliches Material zu digitalisieren und einer breiten Masse zugänglich zu machen. Öffentlich zugängliche Bücher gehören der Öffentlichkeit, und wir sind nur ihre Hüter. Nichtsdestotrotz ist diese Arbeit kostspielig. Um diese Ressource weiterhin zur Verfügung stellen zu können, haben wir Schritte unternommen, um den Missbrauch durch kommerzielle Parteien zu verhindern. Dazu gehören technische Einschränkungen für automatisierte Abfragen.

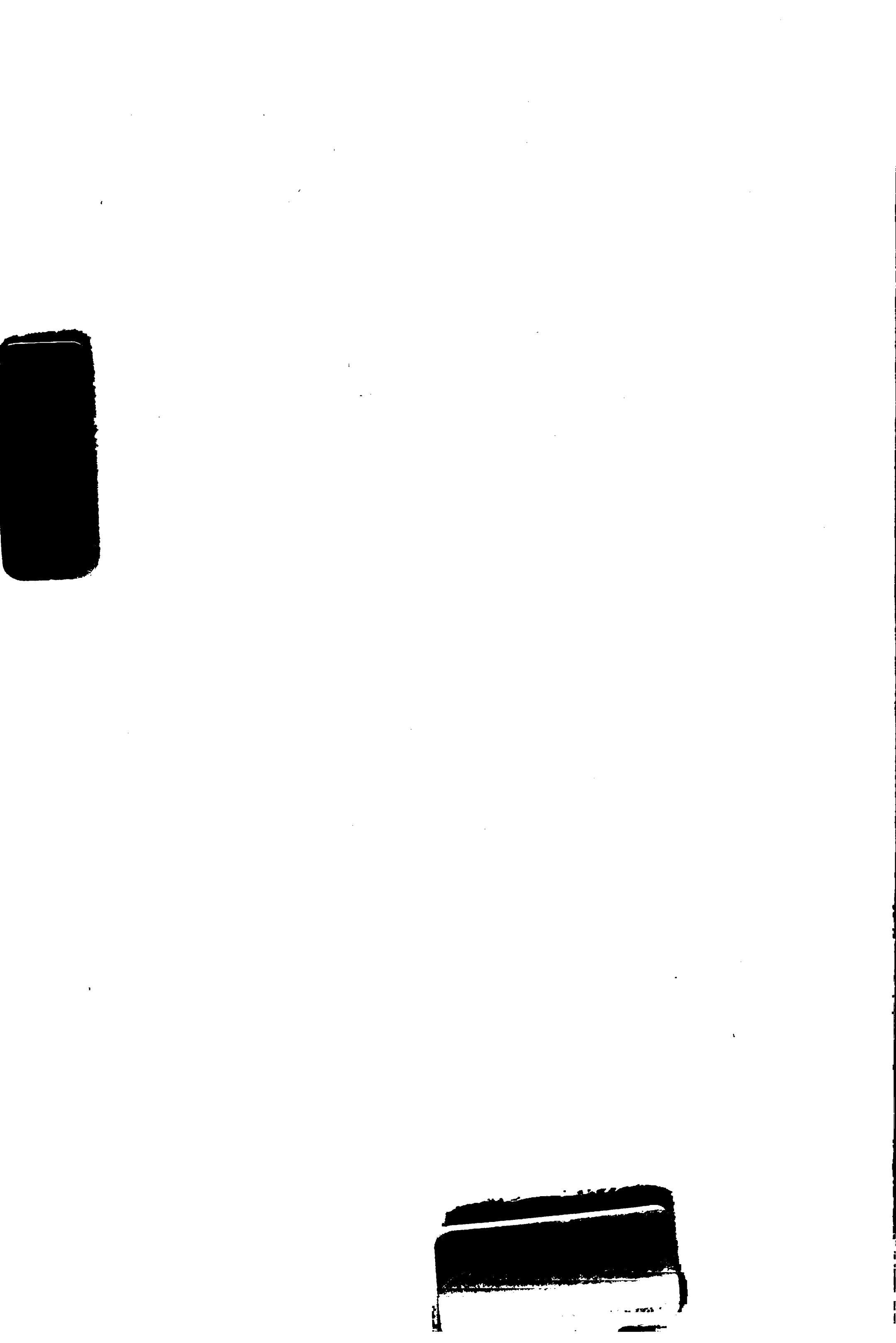
Wir bitten Sie um Einhaltung folgender Richtlinien:

+ *Nutzung der Dateien zu nichtkommerziellen Zwecken* Wir haben Google Buchsuche für Endanwender konzipiert und möchten, dass Sie diese Dateien nur für persönliche, nichtkommerzielle Zwecke verwenden.
+ *Keine automatisierten Abfragen* Senden Sie keine automatisierten Abfragen irgendwelcher Art an das Google-System. Wenn Sie Recherchen über maschinelle Übersetzung, optische Zeichenerkennung oder andere Bereiche durchführen, in denen der Zugang zu Text in großen Mengen nützlich ist, wenden Sie sich bitte an uns. Wir fördern die Nutzung des öffentlich zugänglichen Materials für diese Zwecke und können Ihnen unter Umständen helfen.
+ *Beibehaltung von Google-Markenelementen* Das "Wasserzeichen" von Google, das Sie in jeder Datei finden, ist wichtig zur Information über dieses Projekt und hilft den Anwendern weiteres Material über Google Buchsuche zu finden. Bitte entfernen Sie das Wasserzeichen nicht.
+ *Bewegen Sie sich innerhalb der Legalität* Unabhängig von Ihrem Verwendungszweck müssen Sie sich Ihrer Verantwortung bewusst sein, sicherzustellen, dass Ihre Nutzung legal ist. Gehen Sie nicht davon aus, dass ein Buch, das nach unserem Dafürhalten für Nutzer in den USA öffentlich zugänglich ist, auch für Nutzer in anderen Ländern öffentlich zugänglich ist. Ob ein Buch noch dem Urheberrecht unterliegt, ist von Land zu Land verschieden. Wir können keine Beratung leisten, ob eine bestimmte Nutzung eines bestimmten Buches gesetzlich zulässig ist. Gehen Sie nicht davon aus, dass das Erscheinen eines Buchs in Google Buchsuche bedeutet, dass es in jeder Form und überall auf der Welt verwendet werden kann. Eine Urheberrechtsverletzung kann schwerwiegende Folgen haben.

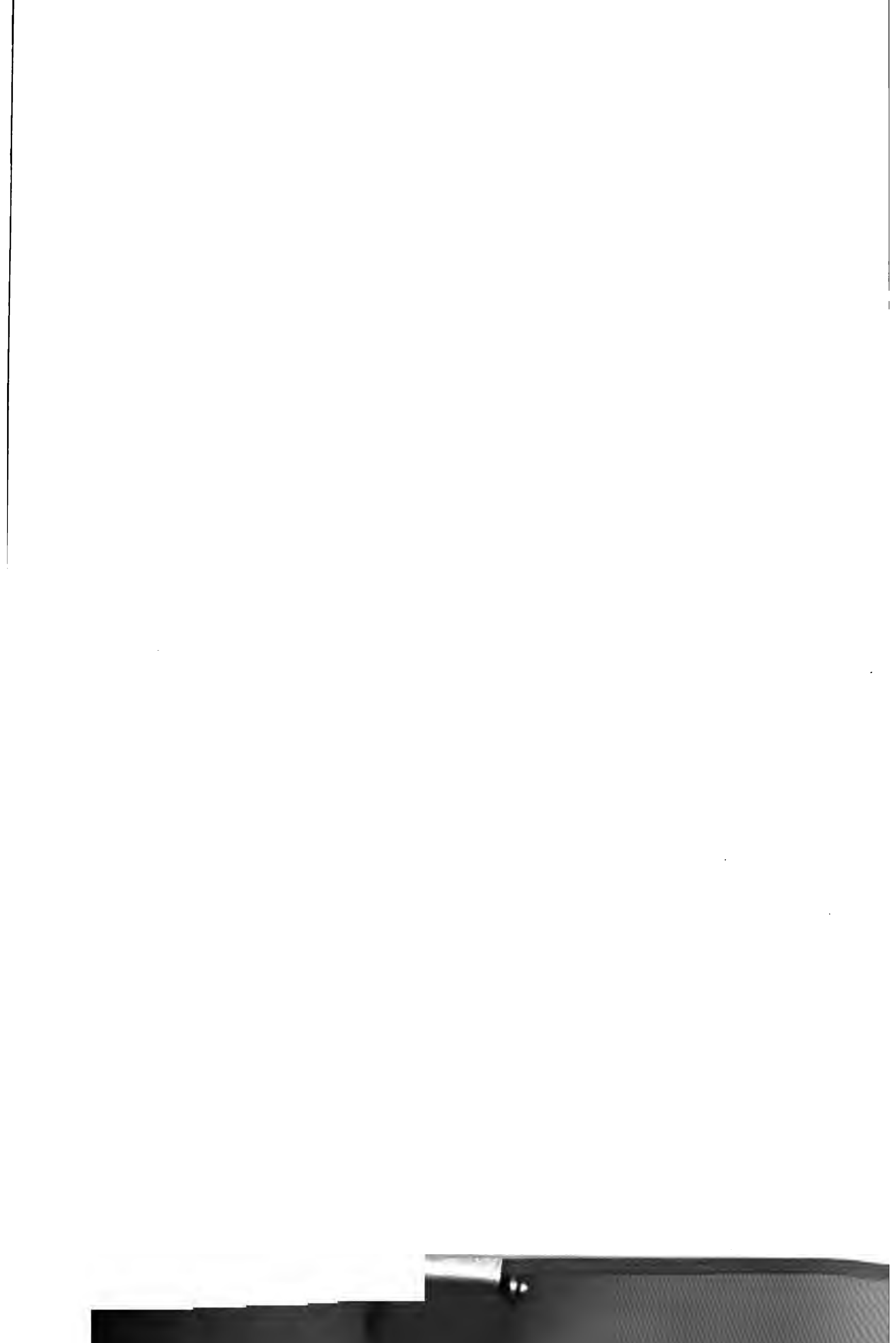
Über Google Buchsuche

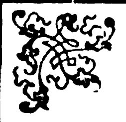
Das Ziel von Google besteht darin, die weltweiten Informationen zu organisieren und allgemein nutzbar und zugänglich zu machen. Google Buchsuche hilft Lesern dabei, die Bücher dieser Welt zu entdecken, und unterstützt Autoren und Verleger dabei, neue Zielgruppen zu erreichen. Den gesamten Buchtext können Sie im Internet unter `http://books.google.com` durchsuchen.


UC-NRLF
$B 94 360










Untersuchungen

über die

Entlöhnungsmethoden

in der

deutschen Eisen- und Maschinenindustrie.

Herausgegeben im Namen des

Centralvereins für das Wohl der arbeitenden Klassen

von dessen Kommission:

G. Schmoller, L. Bernhard, V. Böhmert,
E. Francke, Th. Harms, G. Zacher.

Heft 1.

Die Entlöhnungsmethoden

in der

südwestdeutsch-luxemburgischen Eisenindustrie.

Von

Otto Bosselmann,

Berlin.

BERLIN.
Verlag von Leonhard Simion Nf.
1906.




Untersuchungen

über die

Entlöhnungsmethoden

in der

deutschen Eisen- und Maschinenindustrie.

Herausgegeben
im Namen des
Centralvereins für das Wohl der arbeitenden Klassen
von dessen Kommission:
G. Schmoller, L. Bernhard, V. Böhmert,
E. Francke, Th. Harms, G. Zacher.

Heft 1.

Otto Bosselmann, Die Entlöhnungsmethoden in der südwestdeutsch-luxemburgischen Eisenindustrie.

BERLIN.
Verlag von Leonhard Simion Nf.
1906.

Die Entlöhnungsmethoden

in der

südwestdeutsch-luxemburgischen

Eisenindustrie.

Von

Otto Bosselmann,

Berlin.

BERLIN.

Verlag von Leonhard Simion Nf.

1906.

E. L.

THE NEW YORK
PUBLIC LIBRARY
359601
ASTOR, LENOX AND
TILDEN FOUNDATIONS
R L

HD4966
I52G3
B6

Einleitung.

In der Sitzung des vereinigten Vorstandes und Ausschusses des Centralvereins für das Wohl der arbeitenden Klassen vom 6. Juli 1900 fand eine eingehende Debatte darüber statt, ob der Centralverein nicht neben seiner literarischen Wirksamkeit durch den Arbeiterfreund und durch Unterstützung der Sozialkorrespondenz eine weitere Betätigung auf literarischem Gebiete anstreben solle, z. B. durch Preisausschreiben und Preisverteilung an bestimmte sozialpolitische Arbeiten. Dabei wurde von einer Seite die Nützlichkeit der Ausschreibung von Preisen bezweifelt; nur durch sehr hohe Preise locke man wirkliche Sachkenner an; andernfalls erhalte man meist zahlreiche mittelmäfsige, der Veröffentlichung oft nicht werte Leistungen. Es komme mehr heraus, wenn man bestimmte Aufgaben ins Auge fasse und für sie geeignete fachmäfsig gebildete Bearbeiter gewinne und diese beauftrage. Eine Kommission beschäftigte sich dann näher mit dieser Frage, aber zu einem praktischen Ergebnis gelangte man zunächst nicht, da gröfsere Mittel noch fehlten.

Erst im Jahre 1903 kamen der Vorstand und Ausschufs auf diese Frage zurück. Es wurde am 11. Dezember beschlossen, Erhebungen und Bearbeitungen auf dem Gebiete der Entlöhnungsmethoden zunächst der Eisenindustrie in die Wege zu leiten, und hierfür eine gröfsere Summe in den Etat eingestellt. Es wurde eine Kommission für die Ausführung gewählt, bestehend aus den Herren Geh. Reg.-Rat Prof. Dr. Böhmert (Dresden),

Prof. Dr. Francke (Berlin), Geh. Admiralitätsrat Th. Harms (Berlin), Prof. Dr. G. Schmoller (Berlin), Geh. Rat Direktor Dr. Zacher (Berlin); sie kooptierte Prof. Dr. L. Bernhard (Posen) als Schriftführer, der kurz vorher durch seine Schrift „Die Akkordarbeit in Deutschland 1903“ sich hierfür geeignet gezeigt hatte.

Diese Kommission hielt am 21. Februar 1904 in Berlin eine Sitzung ab, um für die zu gewinnenden Mitarbeiter ein Schema, einen Fragebogen, auszuarbeiten; die Mitarbeiter sollten durch diesen Fragebogen zu einer gewissen Übereinstimmung veranlafst, ihre Arbeiten vergleichbar gemacht werden. Die Verteilung der Arbeiten sollte teils nach geographischen Bezirken, teils nach berufs- und betriebstechnischen Rücksichten erfolgen; Monographien über einzelne gröfsere Werke sollten nicht ausgeschlossen werden. Als die Hauptaufgabe erschien nicht eine Sammlung, Statistik und Bearbeitung der Lohnhöhe, sondern die Schilderung der Lohnmethoden und ihre Wirkung einerseits auf die Unternehmung und ihren Reinertrag, andererseits auf die Arbeiter. Man nahm zugleich in Aussicht, mit dem Verein deutscher Ingenieure und mit der Gesellschaft für wirtschaftliche Ausbildung in Frankfurt a. M. zu verhandeln, ob beide nicht an dem Unternehmen sich beteiligen wollten. Der erstere Verein tat es durch wohlwollende Ratschläge seines Direktors Herrn Geh. Rat Dr. Peters, die Frankfurter Gesellschaft gab einen gröfseren Geldbeitrag und übernahm es, einen Bearbeiter der süddeutschen Staaten zu suchen und zu beauftragen. Im Dezember 1904 bewilligte der Centralverein nochmal eine gröfsere Summe für die unterdessen in Gang gekommenen Arbeiten. Im Sommer und Herbst 1904 wurden die Verhandlungen mit einer gröfseren Zahl von Herren über die einzelnen Arbeiten geführt. Die Absicht ging dabei dahin, ebenso jüngere, in der Praxis bewährte Geschäftsleute und Ingenieure, als jüngere Nationalökonomen zu gewinnen.

Da im Winter 1904—5 eine ganze Anzahl der Mitarbeiter zugleich Mitglieder des staatswissenschaftlichen Seminars des mitunterzeichneten Dr. Schmoller waren, so wurden die prinzipiellen Fragen auf dem Gebiete der Lohnmethoden in einer Reihe von Seminarabenden besprochen. Prof. Bernhard versammelte aufserdem die in Berlin damals anwesenden Mitarbeiter zur Besprechung eines einheitlichen Vorgehens.

Soviel über die äufsere Verursachung der folgenden Publikation und den Gang der Vorbereitungsarbeiten. Nun noch ein paar Worte der inneren Rechtfertigung des Planes.

Seit langer Zeit haben wohl Untersuchungen und Publikationen über Entlohnungsmethoden stattgefunden. Es sei nur an die Arbeiten von V. Böhmert erinnert (die Arbeiterverhältnisse und Fabrikeinrichtungen der Schweiz 1873, die Gewinnbeteiligung 1878 und sehr zahlreiche Mitteilungen im Arbeiterfreund). Aber die öffentliche Meinung war in Deutschland bis in die 1890. Jahre zu sehr mit den grofsen prinzipiellen Arbeiterfragen beschäftigt. um die praktische Bedeutung der einzelnen Lohnmethoden voll zu würdigen. Erst die musterhaften Arbeiten von Geh. Rat Wörishoffer (z. B. die soziale Lage der Fabrikarbeiter in Mannheim 1891) betonten mit Recht, dafs die Lohnungsmethoden bezw. ihre Unvollkommenheit zuletzt mehr soziale Mifsstimmung erzeuge, als man in weiteren Kreisen ahne. Die epochemachende Arbeit des Engländers David Schlofs, Methods of industrial remuneration (1892 1.ed.) erzeugte auch in Deutschland eine bessere Würdigung dieser eminent praktischen und auch theoretisch so wichtigen Frage. Aber man empfand nun auch zugleich, dafs wir für Deutschland keine ähnliche Materialsammlung haben und ihrer doch so sehr bedürften. Der Centralverein sagte sich, dafs hier eine Aufgabe vorliege, bei der zugleich Männer der verschiedensten sozialen Richtungen, wie Männer der Praxis und der Theorie zusammenarbeiten könnten, dafs er ein richtiges

Organ sei, die Kräfte zu sammeln, dafs es gerade hier neben den Arbeiten und Publikationen einzelner Unternehmer und Gelehrter einer einheitlich geleiteten systematischen Vereinigung von Kräften bedürfe, und dafs es zunächst keine wichtigere Industrie in dieser Beziehung gebe, als die Eisen- und Maschinenindustrie.

Über die bisherigen Spezialveröffentlichungen von Unternehmern und die Versuche einer mathematischen Lösung des Problems sei noch ein Wort gestattet. Es gibt der ersteren eine ganze Reihe. Wer eine Verbesserung der Lohnform erdacht und durchgeführt hat, hat auch häufig der Öffentlichkeit davon Kunde gegeben, und mancherlei Wertvolles ist auf diese Weise bekannt geworden.

So werden z. B. die Mitteilungen des Amerikaners Taylor schon seit Jahren lebhaft erörtert. So haben ferner die Publikationen des Glasgower Fabrikanten Rowan besonders in England Beachtung, ja man kann fast sagen Berühmtheit gefunden, und so hat es der deutsche Fabrikant Freese verstanden, die Einrichtung seiner Fabrik zum Gegenstand der öffentlichen Diskussion zu machen. Jedoch, obwohl man diese und ähnliche Einrichtungen sorgfältig beobachtet und erörtert hat, ist man zu keinem sicheren Ergebnis darüber gekommen, ob das, was einige besonders intelligente und charaktervolle Männer erdacht und erprobt haben, auch allgemein anwendbar ist. — Neuerdings hat man nun den weitergehenden Versuch gemacht, zu einer allgemeinen Lösung zu kommen, indem man dem Problem mit mathematischer Schärfe zu Leibe ging, und mit Hilfe arithmetischer Formeln und graphischer Darstellungen Löhnungsmethoden zu konstruieren suchte, die in sich alle Harmonien vereinigen, und weder dem Betriebsleiter noch dem Arbeiter Anlafs zur Klage geben sollen. Auf diesem schwierigen Gebiete haben z. B. der Engländer Pendred, in Deutschland der Marinebaumeister Strache feine Konstruk-

tionen geliefert. Jedoch hinter all' diesen konstruktiven Arbeiten steht ein grolses Fragezeichen, denn niemand kann mit Bestimmtheit sagen, ob diese idealen Methoden überhaupt in die Praxis übertragen werden können.

Diese Unsicherheit wird um so drückender, weil in den Lohnverhandlungen und den Arbeiterkämpfen die Löhnungsmethoden eine immer gröfsere Rolle spielen. Die internationale Konkurrenz zwingt den Betriebsleiter, auf Methoden zu denken, die ihm eine bestimmte Arbeitsleistung garantieren. Die Arbeiter andererseits wehren sich gegen Methoden, die ihnen als „Ausbeutung der Arbeitskraft" erscheinen. Jedoch mit dieser einfachen Gegenüberstellung des Unternehmers- und Arbeiterinteresses, ist die Situation noch keineswegs genügend gekennzeichnet. Vielmehr sind die Betriebsleiter untereinander selbst unsicher, ob es zweckmäfsig ist, etwa ein Zeitlohnsystem mit verstärkter Aufsicht einzuführen, oder eine verbesserte Akkordmethode, oder neue Prämiensysteme, und ebenso sind unter den Arbeitern die Ansichten geteilt, welche Löhnungsmethoden man als gerecht anerkennen soll. Infolgedessen werden gegenwärtig immer neue Versuche gemacht, in den Werkstätten werden Methoden erprobt, an ihren Zeichentischen sitzen die Ingenieure und konstruieren Lohnkurven, in den Arbeiterversammlungen und in der Fachpresse wird über die Zweckmäfsigkeit und Unzweckmäfsigkeit der Löhnungsmethoden unaufhörlich diskutiert, ohne dafs man zu einem Ergebnis gekommen wäre, und vielfach, ohne dafs von den Versuchen in den einzelnen Werken die andern erfahren, die Praxis und die Wissenschaft im allgemeinen Vorteil haben. Zugleich aus dieser praktischen Notwendigkeit entstand der Plan, über die in der deutschen Industrie herrschenden Löhnungsmethoden Klarheit zu schaffen. Männer der Praxis und Gelehrte, Ingenieure und Nationalökonomen, Vertreter der verschiedenen Ansichten und Richtungen werden, jeder für den

geographisch abgegrenzten Teil einer Industrie, Untersuchungen vornehmen über die Lohnformen, über deren Wirkung und Entwicklung. Das Komitee hat sich bemüht, alle Erfahrungen und alle Meinungen zu Worte kommen zu lassen, Unternehmer und Arbeiter wurden in gleicher Weise gefragt, denn es galt nur das eine Ziel: die Wahrheit festzustellen.

* * *

Wenn auch hier nicht unternommen werden soll, die folgenden Arbeiten ausführlich zu charakterisieren — jeder Autor möge für sich selbst sprechen — so sei doch darauf hingewiesen, dafs sich die folgenden Darstellungen auch methodisch von der bisher üblichen Art der Berichterstattung über Entlöhnungsmethoden unterscheiden. Es ist nämlich der Versuch gemacht, die Löhnungsmethoden nicht „pure“ darzustellen, als Formen, als Hüllen, sondern sie als einen Teil des Produktionsmechanismus zu betrachten. Deshalb bemühte sich jeder Autor, die Technik seiner Industrie sorgfältig darzustellen. (Wir finden z. B., dafs ein Akkordsystem im Walzwerk etwas ganz anderes bedeutet, ganz anders wirkt, als ein Akkordsystem in der Eisenkonstruktionsfabrik usw.) Ferner bemühen sich die Untersuchungen, einzudringen in das schwierige Gebiet des Zusammenhanges zwischen Löhnungsmethode und Kalkulation der Preise. (Wir finden interessante Mitteilungen darüber, wie durch die Entwicklung der Kalkulation zugleich die Löhnungsmethoden eine Änderung erfahren.) Weiter ist der Versuch unternommen, nachzuweisen, wie die verschiedenen wirtschaftlichen Konjunkturen auf die Löhnungsmethoden einwirken. Vor allen Dingen aber haben sich die Autoren bemüht, die Wirkung der Lohnsysteme auf die Arbeiterschaft zu untersuchen und festzustellen, in welcher Weise die Löhnungsmethoden einen Ausleseprozefs unter der Arbeiterschaft bewirken.

Aus diesen Bemerkungen schon ergibt sich, daſs die folgenden Arbeiten in das moderne Industriewesen tiefer hineinleuchten wollen, als man nach dem speziellen Titel vermuten möchte. Gleich die erste Arbeit dieses Bandes ist für solche umfassende Art der Darstellung bezeichnend. (Otto Bosselmann, Die Entlöhnungsmethoden in der südwestdeutsch-luxemburgischen Eisenindustrie). Der Verfasser führt uns an dem Faden der Lohnsysteme mitten hinein in das Arbeiten der Eisenindustrieen von Lothringen-Luxemburg, vom Saargebiet und vom Elsaſs. Vom Hochofenbetrieb bis zur Kleineisenindustrie wird die Produktion geschildert und sorgfältig beobachtet, in welcher Weise überall der Zusammenhang zwischen Arbeitsleistung und Arbeitslohn hergestellt wird. Vermöge ihrer ausführlichen und anschaulichen Darstellung der Eisentechnik bildet die Abhandlung zugleich eine Art Einleitung und Grundlage für das Studium der folgenden Arbeiten.

Die zweite Arbeit (Dr. Schulte, Die Entlöhnungsmethoden in der Berliner Maschinenindustrie) ist nicht ohne äuſsere Schwierigkeiten zustande gekommen. Die Vertrauenskommission des „Verbandes Berliner Metallindustrieller“ faſste nämlich den seltsamen Beschluſs, Herrn Dr. Schulte die Durchführung seiner Untersuchung zu erschweren (vgl. die Einleitung von Herrn Dr. Schulte). Wir hoffen, daſs man sich aus der trotzdem fertiggestellten Arbeit überzeugen wird, wie wenig ein solcher Beschluſs am Platze war, denn der Verfasser hat sich dadurch nicht hindern lassen, die Verhältnisse zu studieren und offen zu schildern. Seine Arbeit zeigt, wie die Berliner Maschinenindustrie trotz ihrer technischen und kaufmännischen Entwicklung im allgemeinen auf einer verbesserungsbedürftigen Stufe der Löhnungsmethoden steht.

Die dritte Arbeit (Walter Timmermann, die Entlöhnungsmethoden in der hannoverschen Eisenindustrie) ist reich an exakten Angaben über Handhabung und Wirkung der Löhnungs-

methoden. Das ist besonders deshalb wertvoll, weil es in der Literatur der Lohnsysteme bisher an exakten Mitteilungen über die Wirkung der verschiedenen Methoden fehlt. Die Tabellen, die Timmermann z. B. über die Verdienstschwankungen bei Zeit und Akkordlohn giebt, ferner seine genauen Angaben über die Lohnverteilung bei Gruppensystemen, über die Lohnkontrollen, über das Verhältnis des verabredeten Lohnsatzes zum wirklich Gezahlten usw. werden sicherlich Interesse erregen.

Die vierte Untersuchung (Bruno Simmersbach, Die Entlöhnungsmethoden in der Eisenindustrie Schlesiens) entspricht zwar nicht nach allen Seiten hin den Anforderungen, welche die Kommission gestellt hat. Eine nachträgliche Erweiterung der Arbeit mußte der Verfasser wegen anderweiter Beschäftigung ablehnen; trotzdem haben wir uns entschlossen, die Arbeit zu veröffentlichen, weil sie in einigen wichtigen Punkten Neues und Lehrreiches bringt.

Über die weiter im Gang befindlichen, teilweise schon beinahe fertigen Arbeiten, hauptsächlich über die von Dr. Jeidels (Rheinland und Westfalen), Ingenieur Ernst Bernhard (Berliner Eisenkonstruktion) und H. Reichelt (Berliner Werkzeugmaschinenfabrik), werden wir in der Einleitung zum zweiten Bande einiges sagen.

Berlin, 21. Dezember 1905.

Die Kommission des Centralvereins:

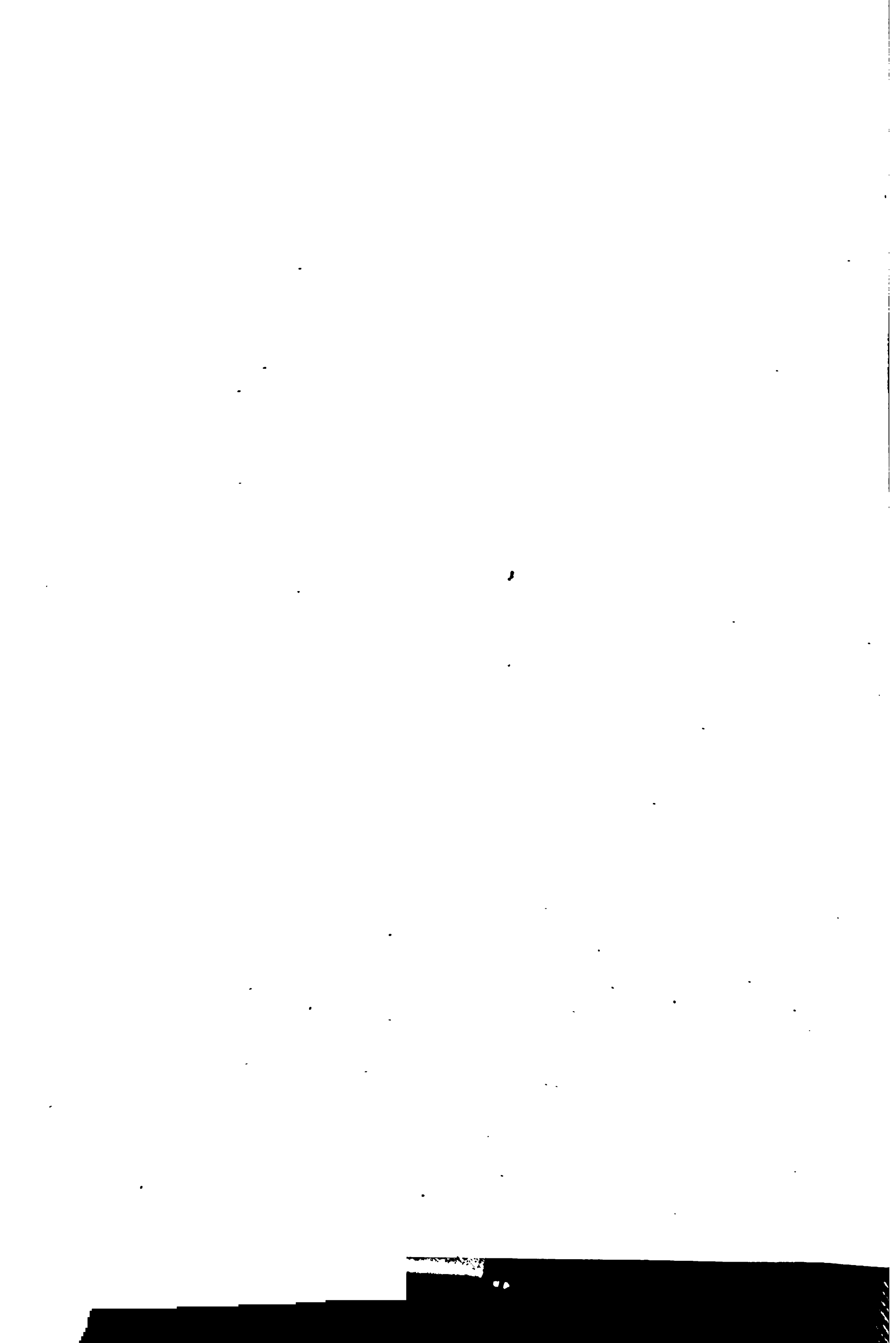
Schmoller, Bernhard, Böhmert, Francke, Harms, Zacher.

Die Entlöhnungsmethoden

in der

südwestdeutsch-luxemburgischen

Eisenindustrie.



Inhaltsangabe.

Seite

Vorwort . . . . 1— 12

Erster Abschnitt.

Der Eisenhüttenbetrieb in Lothringen—Luxemburg und an der Saar.

Erstes Kapitel.

a) Allgemeine Charakteristik der Industrie . . . . 13— 23
b) Allgemeine Charakteristik der Arbeiterverhältnisse . . . . 23— 37

Zweites Kapitel.

Die einzelnen Arbeiten und deren jeweilige Entlöhnungsart im Produktionsprozefs des

a) Hochofenbetriebes . . . . 37— 52
b) Stahlwerks- und Puddelbetriebes . . . . 53— 80
c) Walzwerkes und der anschliefsenden Betriebe . . . . . . 80— 95
d) Giefsereibetriebes . . . . 95—108
e) der übrigen Fabrikbetriebe . . . . 109—115

Drittes Kapitel.

Handhabung und Wirkungen der besprochenen Entlöhnungsmethoden im Eisenhüttenbetrieb . . . . 116—151

Zweiter Abschnitt.

Maschinenbau und Kleineisenindustrie im Elsafs.

Erstes Kapitel.

Die wirtschaftlichen Grundlagen des dortigen Eisengewerbes und die Arbeiterverhätnisse. . . . . 152—161

Zweites Kapitel.

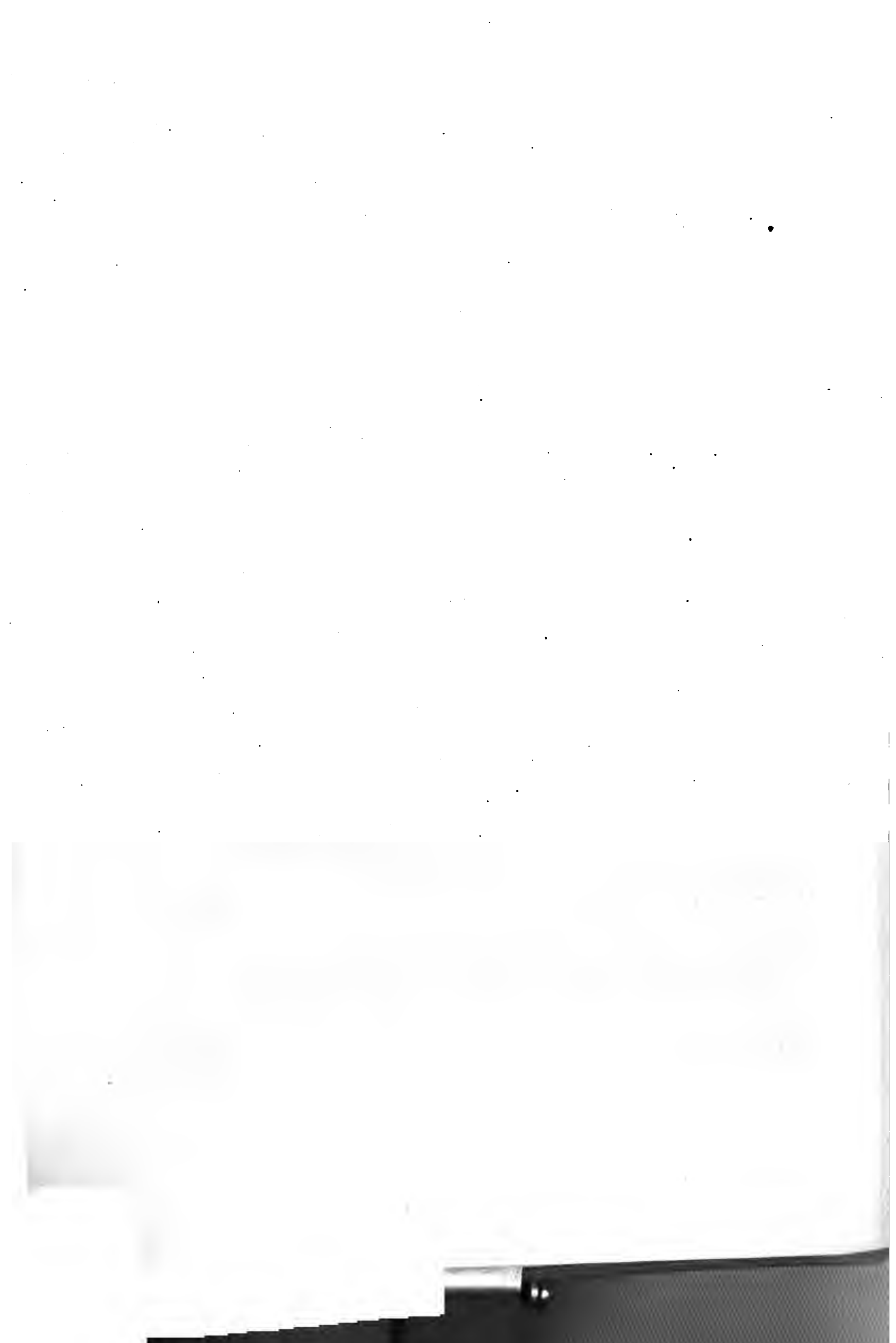
Die einzelnen Arbeiten und deren jeweilige Entlöhnungsart im Produktionsprozefs

a) des Maschinenbaues . . . . 161—180
b) der Kleineisenindustrie . . . . 180—197

Drittes Kapitel.

Handhabung und Wirkungen der besprochenen Entlöhnungsmethoden im Maschinenbau und in der Kleineisenindustrie 197—215

Schlufswort . . . . 216—225
Anlagen I bis XII . . . . 226—268



Vorwort.

Zur wirtschaftlichen Bedeutung der Arbeit in der heutigen Unternehmung.

Wie der Bedarf im allgemeinen als Ursache volkswirtschaftlicher Tätigkeit angesehen wird, so gilt der Eisenbedarf im besonderen als Ursache unseres Eisengewerbes. Verschwände er, dann hätte auch unserer Eisenindustrie die letzte Stunde geschlagen. — Auf der heutigen Kultur- und Wirtschaftsstufe besitzt er aber ohne Frage dauernden Charakter, hängt doch der Fortschritt unserer Eisenindustrie mit der Entwickelung unseres Verkehrswesens, der Waffentechnik, der Handels- und Kriegsmarine, der Dampfmaschine und Motore, der zahllosen Werkzeugmaschinen und Apparate auf das allerengste zusammen.

Die Zeit der Pfahlbauten liegt Jahrtausende hinter uns: Pflege und Fortschritt unseres geistigen und wirtschaftlichen Lebens schufen inzwischen eine gewaltige Zahl von Erfindungen und technischen Neuerungen, die wiederum selbst Vorbedingung unseres heutigen höheren Kultur- und Wirtschaftslebens geworden sind. Immer von neuem haben sich also diese Ursachen gegenseitig beeinflußt und schließlich die volkswirtschaftliche Organisation der Gegenwart herbeigeführt. „Die Benützung des Feuers, die Zähmung des Viehes, die Erfindung der Werkzeuge, der Bau von Wohnungen, vollends die moderne Maschine und die heutige Präzisionstechnik sind Stationen auf einer ansteigenden Erziehungsbahn, welche den Menschen immer besser versorgten, ihn aber auch denken,

beobachten, die Zukunft beherrschen lehrten. Mit der höheren Technik allein wurden zugleich die größeren, komplizierteren, arbeitsgeteilten, sozialen Körper möglich.“ (Schmoller.)

Nachdem mithin in früheren Zeiten vornehmlich das Holz mit seiner geringen Ausnützungsfähigkeit Pflug und Wagen, Kahn und Gestell des Zeltes und der Hütte als Material diente und ihnen zugleich in der Vervollkommnung gewisse Grenzen zog, kommt heute das Eisen mit seiner gröfseren Verwendungsmöglichkeit für solche und ähnliche Zwecke in erster Linie in Frage: „Im Pfluge wie in den modernen Dreschmaschinen der Landwirtschaft, im Hammer und in der Werkzeugmaschine der Industrie, im Radreifen des Wagens, wie im Riesendurchquerer des Ozeans ist das Eisen nunmehr die Grundlage der Entwickelung“. (Siehe im übrigen Beck, Die Geschichte des Eisens.)

Und in welchem Umfange sie auf die Tätigkeit in der Eisenindustrie wirken, das sollen nur wenige Zahlen veranschaulichen.

Der inländische Verbrauch bezw. Bedarf an Eisen aller Art — wie er uns in tausend Formen entgegentritt: als Roheisen, Materialeisen und Stahl, grobe Eisen- und Stahlwaren, Maschinen usw. — bezifferte sich nach den offiziellen Statistiken pro Kopf der Bevölkerung:

im Durchschnitt der Jahre 1861—64	1871	1880	1890
auf 25,2 Kilo	33,0	39,3	81,7

1895	1900	1901 (Stockung)	1902	1903
105,1	131,7	90,3	76,6	98,1

Um diesen gewaltigen Bedarf nun durch Schaffung entsprechender Güter zu befriedigen, sind in Ost und West unseres Vaterlandes im Laufe der Zeit zahlreiche Werke entstanden und noch im Entstehen begriffen, zu denen unser engeres Gebiet, der südwestdeutsch-luxemburgische Industriebezirk: Elsafs-Lothringen, das Saargebiet und — als Mitglied des deutschen Zollvereins — das Grofsherzogtum Luxemburg, gleichfalls ein starkes Kontingent stellt.

Auch seine Werke resp. Unternehmer haben also den Kampf um die Deckung jenes Bedarfes nicht gescheut, und für

sie gilt daher, soll er erfolgreich durchgeführt werden, die allgemeine Forderung: noch rationelleres Produzieren bei billigster Beschaffung der Hilfsmittel und möglichst gesteigerter Gebrauchsfähigkeit des Produktes*) — aber unter steter Rücksichtnahme auf die Marktlage, die ja schließlich dem Erzeugnis den praktischen (Tausch-) Wert verleiht, und hinter dem

*) Einige Beispiele aus der Praxis dafür: a) Das Differdinger Werk in Luxemburg war eins der ersten, das durch Aufstellung von Gasmaschinen zur rationelleren Ausnutzung der Hochofengase schritt, um die Produktionskosten herabzudrücken. Den gleichen Zweck verfolgte der Beschlufs dieser Firma, Zechen zu erwerben, um billigere Kohlen zu erhalten. Auch durch Herstellung eines gebrauchsfähigeren Produktes (Spezialträgers) suchte dieses Werk einen Vorsprung zu erlangen, worüber die süddeutsche Bauzeitung 1903 schreibt: „Wie sehr hier der Differdinger Spezialträger dem genieteten Blechträger oder Fachwerkträger Konkurrenz zu machen berufen ist, dürfte schon daraus hervorgehen, dafs bei dessen Verwendung eine namhafte Ersparnis an Zeit, Material und daher auch an Kosten erzielt wird durch das Entfallen des Zusammenpassens der Konstruktionsteile, des Bohrens der Nietlöcher, der Nietarbeit nebst Nietmaterial usw."

b) Die Hütte Friede in Lothringen wiederum berichtet, dafs durch die Inbetriebnahme der Drahtseilbahn, die den Transport der gesamten in Aumetz geförderten Erzmengen bewältigt (und zwar über 40000 t Erze monatlich), die Selbstkosten wesentlich gesunken seien. „Namentlich konnte die Zahl der Arbeiter relativ herabgesetzt werden, für die nunmehr auch keine besondere Ausbildung bezw. Übung erforderlich ist, sodafs sie jetzt aus den untersten Lohnklassen entnommen werden."

c) Eine Mafsregel für ältere Werke zur Herabsetzung der Gestehungskosten und Erlangung gröfserer Konkurrenzfähigkeit ist die Modernisierung der veralteten Anlagen, wie sie auf gut geleiteten älteren Werken stets zu finden ist. Dadurch wird ihnen vielfach erst die Möglichkeit des Fortbestehens gegeben. Ich verweise in dieser Hinsicht auf das erste Heft von „Stahl und Eisen" 1905, wo an Hand von Belegen dargestellt ist, welche Umänderungen vorgenommen, und welche mechanische Hilfsmittel neu eingeführt werden, um in erster Linie durch Herabsetzung der Arbeiterzahl die Produktion zu erhöhen.

d) Einige Maschinenfabriken schliefslich sind zur Einführung von Schnelldrehstählen geschritten, um die Produktionskosten herabzudrücken und einen gröfseren Vorsprung zu erlangen. So konnten die Akkordsätze dadurch bis um 25—30 pCt. reduziert werden. In den Drehereien im speziellen findet man hier und da das Zweibanksystem, bei dem gleichzeitig zwei Drehbänke von einem Dreher bedient werden. Auf der einen Drehbank werden Stücke mit viel „Selbstgang" bearbeitet, die andere Bank dient hauptsächlich für Artikel mit überwiegend Hand-

die Gestehungskosten bleiben müssen, wenn der Antrieb zur Produktion auf die Dauer nicht erlahmen soll. — Nun ist allerdings der Erfolg industrieller Unternehmung namentlich in der sogenannten „schweren“ Industrie zum Teil sehr wenig von Angebot und Nachfrage abhängig, da sie als Syndikatswerke für einen Teil ihrer Produkte keine Rücksicht auf die Konkurrenz zu nehmen brauchen. Immerhin gilt dies nur in gewissem Umfange und nicht für alle ihre Erzeugnisse. Ferner bleibt die grofse Masse unserer Betriebe einmal überhaupt aufserhalb jeder Kartellierung, und dann ist sie auch durch die Art ihrer Produktion gar nicht in der Lage, die Etablierung und Vergröfserung von Konkurrenzwerken (etwa durch Ankauf von Grundstücken) zu verhindern und dadurch den Wettbewerb einzuschränken, wie es hier und da ja vorgekommen ist.

Genug, für unseren Unternehmer ergibt sich im allgemeinen die vornehmste Aufgabe, die Produktion den Anforderungen des Marktes anzupassen. Er wird also den Bedarf der in Frage kommenden Abnehmerkreise abschätzen, die Gestehungskosten der Konkurrenz abwägen und den eigenen Wirkungskreis an Hand der Selbstkosten zuzüglich Frachten usw. genau berechnen. Aus dieser seiner Auffassung der Marktlage wird er alsdann die Berechtigung zur Produktion überhaupt und darauf den Umfang der Erzeugung selbst herleiten. Immer aber wird sich des weiteren der Unternehmer über die Tragweite und den Erfolg seiner fabrikatorischen Tätigkeit Rechenschaft geben müssen und zwar durch genaue fortlaufende Buchungen des Arbeitsaufwands und der Leistungen, die für die stets unerläfslichen Kalkulationen das Material zu liefern haben. In der Tat kann der geschäftliche Rückgang

arbeit. Beiden Bänken kann der Dreher seine Aufmerksamkeit widmen, was eine Verminderung der Akkordsätze bezw. Produktionskosten zur Folge hat.

So zwingt der Wettbewerb, indem er einen dauernd fallenden Marktpreis erzeugt, durch eine geeignete Organisation der Unternehmung zur ständigen Verbilligung der Produktionskosten bezw. Erzeugnisse, und wer da zurückbleiben wollte, würde an seiner Konkurrenzfähigkeit sehr bald empfindlich geschädigt werden.

sehr leicht auf falscher Berechnung der Selbstkosten beruhen. Man kann sich, wie der Kaufmann sagt, Aufträge „aus dem Hause hinauskalkulieren“, denn in vielen Fällen wird der Kunde vor der Auftragserteilung über den Kostenpunkt informiert sein wollen. So ist das Gedeihen der Fabrik zum großen Teil mitbedingt durch eine richtige Kalkulation der Fabrikate: fallen die Kalkulationen zu hoch aus, so erschwert dies den Absatz der Fabrikate oder macht ihn ganz unmöglich, wird dagegen zu niedrig kalkuliert, so arbeitet das Unternehmen ganz oder fast pro nihilo. Nicht umsonst spielt daher der Kalkulator in den Betrieben eine große Rolle. Meister und Beamte, welche im Betriebe beschäftigt werden, sind ihm vielfach unterstellt oder handeln zum mindesten indirekt nach seinen Weisungen. Er selbst untersteht nur der Direktion, deren vollstes Vertrauen er genießen muß.

Ist nun ein Produkt zu kalkulieren, dann zerlegt der Kalkulator dieses vor allem in seine Teile, reiht sie, systematisch geordnet, aneinander und stellt zunächst den Materialwert fest. Ebenso werden die Löhne für jede Bearbeitung eines Teiles getrennt festgestellt und je nach der Betriebsabteilung in die betreffende Rubrik eingetragen. Vielfach geschieht dies unter Hinzuziehung der Meister und Betriebsführer. Dadurch erhält der Kalkulator ein genaues Bild, wieviel Material zu jeder Arbeit verwendet wird, wieviel an Löhnen zu verausgaben ist, und wie sich diese Löhne auf die einzelnen Abteilungen verteilen.

Für den Verkauf und damit für Aufrechterhaltung der Beschäftigung in der Fabrik ist, wie gesagt, eine solche genaue Kalkulation überaus wichtig. Nicht minder wichtig ist aber auch die Erkenntnis, daß eine derartige Kalkulation, die der heutige freie Wettbewerb mit Notwendigkeit fordert, einen ähnlichen Zwang ausübt auf Meister und Betriebsführer, wie die Konkurrenz, d. h. die gedrückten Preise auf die Maßnahmen der Geschäftsleitung: der Marktpreis zwingt zu niedrigen Forderungen des Unternehmers für seine Fabrikate, die ihrer Produktion zu Grunde liegende Kalkulation hinwiederum drückt auf die Gestehungskosten und damit auf die Forderungen der Meister und Betriebsführer für Ausgaben an Löhnen usw. — Durch Auswahl von geeigneten Arbeitskräften

mufs sich dann die Lohnhöhe dem Voranschlage resp. dem fabrikatorischen Zweck anpassen.

Dafs dies auch in der Tat geschieht, dafür hat wiederum der Kalkulator den Beweis zu erbringen, indem er genau kontrolliert, ob die Voranschläge mit der Wirklichkeit übereinstimmen. In der Hauptsache bezieht sich eine solche Kontrolle auf die Löhne, da die Kosten der Materialien festzustellen, verhältnismäfsig nicht so schwer ist. — So werden Meister und Betriebsführer selbst gezwungen, darauf zu halten, dafs für die durch die Konkurrenz gedrückten Löhne eine bestimmte Leistung von den Arbeitern auch ausgeführt werde, und wenn über das „Meisterunwesen" sehr oft geklagt wird, so findet es in den geschilderten Verhältnissen in vielen Fällen seine Erklärung: der Anteil der Löhne an dem Produkt darf eben nicht über ein bestimmtes Mafs hinausgehen, wenn seine Herstellung für den Fabrikanten noch Zweck haben soll. Damit ist nun nicht gesagt, dafs immer in der richtigen Weise und an der richtigen Stelle*) gespart wird, wenn auch das geschilderte Verfahren typisch für den Verlauf solcher Mafsnahmen ist. — Eine derartige Schwierigkeit der Lage des Fabrikanten und damit auch des Beamten und Arbeiters, die ihnen in niedrigen Löhnen oft recht deutlich zum Bewufstsein gebracht wird, finden wir namentlich bei den „reinen" Werken, da dort die Preise der Rohstoffe zeitweilig gleich denen der Halb- und Ganzfabrikate sind. Hier zeigt sich ganz deutlich, wie die gesamten Betriebs- und Arbeitsverhältnisse stets der Ausdruck von Mafsnahmen sind, die der Unternehmer seiner Auffassung der Marktlage entnimmt.

Der solcherweise abwägende und spekulative Geist, der sich am Ende in dem verkauften Produkt manifestiert, ist

*) Ein interessantes Beispiel dafür wird in den Berichten der Gewerbe-Aufsichtsbeamten von Elsafs-Lothringen angeführt. Danach glaubte ein Fabrikant, den gedrückten Preisen am besten nachkommen zu können, wenn er sich recht billige Arbeitskräfte besorgte. Er liefs sich also eigens Galizier kommen, die ja sehr geringe Ansprüche stellen. Diese lernten und arbeiteten aber so langsam, dafs auch für die billigen Löhne bei weitem nicht das Quantum Arbeit erzielt wurde, welches die besser bezahlten einheimischen Arbeiter lieferten.

nun auch in unserer Unternehmung tätig, und zu den Produktionselementen, die er so planvoll und zweckmäfsig zusammenzufassen und auf den Markt zu bringen sucht, dafs sie in dieser ihrer Kombination der Nachfrage hinsichtlich Preis und Qualität am meisten entgegenkommen, zu diesen Produktionselementen also gehört, wie wir gesehen haben, auch hier wie anderswo: die Arbeit. Sie wird auch hier angeboten und begehrt und zeitigt dadurch einen Marktpreis der Arbeit, sie bildet demgemäfs auch hier nur eine Ziffer in der Kalkulation und gilt somit endlich auch hier nur wie in unserer heutigen Privatwirtschaft überhaupt — als Ware. Ihre Nutzung hat in der Unternehmung lediglich die Bedeutung eines fabrikatorischen Vorganges, der in der Höhe vereinbarter Gegenleistung seine Buchung im Fabrikationskonto und schliefslich seine Bezahlung findet. Es ist insofern — wie Lotmar in seinem „Arbeitsvertrag“ treffend sagt — kein Unterschied zwischen den Feuerungsmaterialien, die die Maschinen betreiben, und den Nahrungsmitteln, die den Arbeiter bei Kräften erhalten sollen.

„Die Arbeit an sich vermag nur technische Resultate zu schaffen, keine wirtschaftlichen. Der Preis eines Erzeugnisses und damit sein Tauschwert — d. h. die Bedeutung, welche ihm beigelegt wird für den Zweck, einen Preis zu erlangen — wird eben nicht durch die Kosten bedingt, die auf seine Herstellung verwendet wurden, sondern durch das Mafs, in dem es dem vorhandenen konkreten Bedürfnis entspricht. Die Tatsache, ob ein Erzeugnis wirtschaftliches Gut ist, und das Mafs, in dem es Gut ist, hängt also nicht ab von dem Quantum Arbeitszeit, das auf seine Herstellung verwendet wurde, sondern davon, dafs die Arbeitszeit auf die Herstellung des richtigen Erzeugnisses verwendet wurde. Sonach ist die blofse Verwendung von Arbeitszeit an sich ebenso unfähig, zu produzieren. d. h. vorhandene Elemente den vorhandenen Bedürfnissen dienstbar zu machen, wie Natur, Kapital und die Nutzungen der staatlichen Ordnung. Die Arbeit an sich ist ebenso unproduktiv wie diese letzteren. Der Faktor, welcher produziert, ist vielmehr einzig und allein der menschliche Geist, durch dessen Verstandestätigkeit und Willen alle oder mehrere Produktionselemente vereint einem vorhandenen kon-

kreten Bedürfnisse in höherem Mafse dienstbar gemacht und zu seiner Befriedigung dargeboten werden.“*)

Bei diesem Verkauf von Ware in Form von Lohnarbeit wird hier an die Masse von Lohnarbeitern gedacht, die überwiegend körperliche Arbeiten verrichten und ausser ihrer Arbeitskraft nichts ihr eigen nennen.**) Ihnen dient die Arbeitskraft nur noch als Tauschmittel, indem sie dieselbe gegen Bezahlung für fremde Produktion zur Verfügung stellen. Damit ist schon die besondere ökonomische Natur der Ware Arbeit angedeutet: sie bildet die einzige Erwerbsquelle des Arbeiters, mit dessen Persönlichkeit sie unauflöslich verknüpft ist —

---

*) Aus Brentanos Grundrifs zu seinen Vorlesungen. Ich möchte diese Gedanken nur durch wenige Beispiele aus der Praxis illustrieren. — Wer selbst im geschäftlichen Leben gestanden und sich über die Vorgänge auf dem Gebiete der Produktion Rechenschaft gegeben hat, wird diese Sätze Wort für Wort unterschreiben müssen. So sehe man sich nur unsere Handels- und Industriegrössen etwas näher an: die Spaeter (Rombacher Hüttenwerke), Röchling (Carlshütte, Völklinger Hüttenwerke), Karcher, Huldschinsky, Hahn, Thyssen u. a. sind zuerst Kaufleute gewesen und haben als solche den Markt und damit die vorhandenen Bedürfnisse am besten kennen gelernt. Danach sich richtend haben sie Natur, Kapital und Arbeit zweckmäfsig zusammenfassen können, d. h. so, dafs sie in dieser Kombination der Nachfrage am meisten entsprachen. Sie haben dadurch auch die grössten Erfolge erzielt, während so mancher tüchtige Techniker durch Unkenntnis der Forderungen des Marktes nur mühsam vorwärts gekommen ist.

Im übrigen verweise ich auf die interessanten Berichte der Gewerbe-Aufsichtsbeamten von Elsafs-Lothringen, worin die verschiedenen Wünsche und Ansprüche der Arbeitgeber und Arbeitnehmer charakteristisch hervortreten. Hier Anfragen über Absatzverhältnisse, Anlage und Erweiterung der Betriebe u. dgl., dort Erkundigungen in Fragen des Lohnes und der Arbeitszeit.

Auch die Berichte des Ingenieurs Möller in der Zeitschrift des Vereins deuscher Ingenieure (1903) enthalten in dieser Hinsicht viel wertvolles Material, und zwar aus dem Wirtschaftsleben in den Vereinigten Staaten von Amerika. Dort treten die einzelnen Fälle noch schärfer in die Erscheinung.

**) In den Arbeitsordnungen der Eisenwerke unseres Bezirkes werden „unter Lohnarbeiter, alle im Betriebe des Werkes beschäftigten Personen verstanden, welche nicht gegen feste Bezüge dauernd mit der Leitung oder Beaufsichtigung des Betriebes oder einer Abteilung desselben beauftragt, oder mit höheren technischen Leistungen betraut sind.“

ganz im Gegensatz zu der sonstigen Art der Ware als selbstständiges materielles Gut. Das führt naturgemäss zu den Konsequenzen, dafs einerseits der Arbeiter durch die Notwendigkeit, sofort die Bedürfnisse des Lebens zu befriedigen, sich den gestellten Bedingungen (Arbeitsvertrag, Fabrikordnung) einfach unterwerfen mufs, wenn er nicht anders — etwa als Mitglied einer Organisation*) — eine gewisse Sicherheit vor der quälenden Sorge um das tägliche Brot findet. Dabei mögen auch immerhin die Arbeiter (formell) die Freiheit haben, nicht nur in Lohn zu treten, sondern auch die Höhe des Lohnes mit dem Arbeitgeber zu vereinbaren! —

Andererseits haben die Arbeitgeber ein Interesse daran, über einen genügenden Vorrat an Arbeitskraft jederzeit verfügen zu können, d. h. also, sie müssen dafür sorgen, dafs die Menge der Arbeiter immer zahlreich genug bleibt, um den Betrieb jederzeit voll aufrecht zu erhalten. Dies äussert sich naturgemäss darin, dafs sie sich der Person des Arbeiters vergewissern etwa durch Zuweisung eines Domizils, dann auch durch geeignete Lohnzahlungsmethoden, entsprechende Verträge, Fürsorge-Anordnungen u. dgl. m. Besonders wichtig ist ein solches Streben für die grofsen Werke in den zumeist ländlichen, leutearmen Gegenden mit ihrem grofsen Bedarf an Tausenden von Arbeitern. Sie haben daher vor allem der Sefshaftmachung des Arbeiters ihre Sorge gewidmet, die sie durch Zahlung von Prämien, Baudarlehen, auch billige Vermietung von Häusern usw. an die Arbeiter zu erzielen suchen. Hierdurch wird zwar der Arbeiter an das Werk gefesselt, aber er erhält doch immerhin statt der oft ungesunden, kleinen „Löcher“ in den betreffenden Orten eine bequeme und saubere Wohnung, die erst ein Familienleben ermöglicht. Die Arbeiterkolonien z. B. in der Nähe der neuen lothringer Werke machen im Gegensatz zu den schmutzigen Dörfern einen überaus freundlichen und vorteilhaften Eindruck.**)

---

*) Die Organisationen haben daher auch in der Unsicherheit der wirtschaftlichen Existenz ihre Ursache. S. u. a. Dr. Emil Steinbach, Die Moral als Schranke des Rechtserwerbs und der Rechtsübung, Wien 1898.

**) Zwar wird hierdurch die Beweglichkeit des dem Arbeiter innewohnenden Kapitals, der Arbeitskraft, etwas beschränkt, wie es mit dem Unternehmerkapital durch die einmal geschaffenen Anlagen — in noch

Aber die Leistungsfähigkeit des Betriebes hängt nicht nur von dem Vorhandensein einer ausreichenden Arbeitskraft, will sagen, von der genügenden Arbeiterzahl ab, sondern auch von der Qualität dieser Arbeitskraft selbst, d. h. nach dem Gesagten, von dem Niveau, das die betreffende Arbeiterschaft einnimmt. Schon der einfache Maschinenbetrieb bedingt mit Notwendigkeit in gewissem Umfange eine geschickte und geübte Hand. Das sagen auch klar und deutlich die Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften, wenn es dort heifst: „Beim Eintritt in die Arbeit hat sich der Arbeiter bei seinem nächsten Vorgesetzten über die Eigentümlichkeit der ihm zugewiesenen Beschäftigung und der ihm anvertrauten Maschinen und Werkzeuge genaue Kenntnis zu verschaffen.“ Und an anderer Stelle: „Die Bedienung und Instandhaltung von Maschinen und Apparaten ist tunlichst besonderen sachverständigen Arbeitern anzuvertrauen.“

Immer wird also bei der Arbeitsausführung, bei der Maschinen und Werkzeuge ja die Hauptrolle spielen, eine gewisse Geeignetheit des Arbeiters vorausgesetzt, und zwar naturgemäfs um so mehr, je komplizierter das von ihm bediente Arbeitsmittel, die Maschine, ist. Und nun geht doch das allgemeine Bestreben dahin, die stets teurer werdende menschliche Arbeitskraft durch fortgesetzt stärkere Anwendung von Maschinen und besseren Werkzeugen zu steigern bezw. zu ersetzen! Allein die Anwendung von Spezialmaschinen und Spezialwerkzeugen gewinnt ja ständig an Ausdehnung.

Die Frage der maschinellen Durchführung von Arbeitsprozessen ist demnach nicht nur eine Frage der Mechanik, sondern auch eine Frage der mehr oder minderen Geschicklichkeit des vorhandenen Arbeiters. Man ersieht ihre Bedeutung so recht bei der Einführung eines neuen Industriezweiges in einem Gebiete. Da bleibt dem betreffenden Unternehmer nichts weiter übrig, als geübte Leute von auswärts heranzuziehen, wie es in Lothringen-Luxemburg in starkem

erhöhtem Mafse — an sich schon der Fall ist. Hiergegen ist nun nichts einzuwenden, wenn die Lebenshaltung des Arbeiters auf diese Weise gebessert wird, oder er gar an dem Gedeihen des Geschäftes interessiert ist. Beide Mächte werden dann um so mehr zusammenhalten. (Vergl. das Schlusswort.)

Maſse der Fall war. Und in der Tat, die Rückständigkeit so mancher mechanischer Einrichtungen in den Fabriken hängt zum groſsen Teil mit dem Fehlen geschickter und befähigter Arbeiter zusammen.

Wir werden daher sowohl eine kurze Charakterisierung der betreffenden Industrie wie auch der dortigen Arbeiterschaft bringen, um uns ein Bild von ihrer Fähigkeit an Arbeitsleistungen machen zu können, die sie mit Hilfe von Maschinen und Werkzeugen an den Roh- und Halbfabrikaten vollzieht.

Fragen wir aber nun — und damit kommen wir zum eigentlichen Gegenstand unserer Untersuchung — wie eine solche Leistung, diese im Arbeitsprodukt steckende Ware Arbeit zum Zwecke des Entgelts vom Unternehmer gemessen wird, und zwar mit welchem Erfolge und mit welchen sonstigen Wirkungen, dann werden wir zum besseren Verständnis für den besonderen Fall nicht umhin können, die einzelnen technischen Vorgänge, die die Tätigkeit des Arbeiters bestimmen und umgrenzen, unter Angabe der vom Arbeiter auszuführenden Operationen jedesmal kurz vorher zu skizzieren. Wir werden dann besser erkennen, warum gerade hier diese und dort jene Entlohnungsmethode üblich ist.

Dabei wird die quantitative Relation von Arbeit und Entgelt nur insoweit berücksichtigt werden, als es gilt, die Wirkungen der verschiedenen Entlohnungsmethoden zu untersuchen.

Für die Untersuchung selbst kommen in Betracht:

1. Der Eisenhüttenbetrieb — fast nur in Lothringen-Luxemburg und a. d. Saar zu Hause: **Erster Abschnitt.**

2. Der Maschinenbau und 3. Die Kleineisenindustrie — vorwiegend im Elsaſs vertreten: **Zweiter Abschnitt.**

Sie verleihen in Hinsicht auf das Eisengewerbe jenen Gebieten ihr charakteristisches Gepräge und ermöglichen es, die geographische und die betriebstechnische Einteilung zu kom-

binieren, ohne im wesentlichen eine Beschränkung meiner Aufgabe eintreten lassen zu müssen.

Mit Rücksicht darauf, daß der Eisenhüttenbetrieb dreimal soviel Arbeiter beschäftigt wie Maschinenbau und Kleineisenindustrie im Elsaß, und weil ich ihn durch eine längere Tätigkeit näher kenne, habe ich seine Darstellung etwas ausführlicher behandelt.

Sie stützt sich im übrigen auf ein Material, das hauptsächlich durch Befragen der Beteiligten an Ort und Stelle gewonnen wurde. Ich sage ihnen allen auch an dieser Stelle meinen herzlichen Dank für das freundliche Entgegenkommen, das ich fast überall gefunden habe.

Erster Abschnitt.

Der Eisenhüttenbetrieb in Lothringen—Luxemburg und an der Saar.

Erstes Kapitel.

a) Allgemeine Charakteristik der Industrie.

Wer auch nur flüchtig den deutschen Südwesten durchwandert hat, wird ohne weiteres zugeben müssen, dass die Eisenindustrie Lothringen-Luxemburgs nicht nur über ein grösseres Gebiet und zahlreichere Werke verfügt, sondern auch im allgemeinen jünger erscheint als die altberühmte Saarindustrie. Dort treten viele Hüttenwerke frisch und neu dem Beschauer entgegen, frei von Platzsorgen und Urväter Bauwerk, während hier im Saargebiet doch meist nur vereinzelt ein neuer Aus- oder Anbau aus den ehrwürdigen altersschwarzen Anlagen hervorragt, und ein oft bunt zusammengewürfeltes Häusermeer für das Alter und die ursprüngliche Kleinheit der Werke mehr als Worte spricht.

Diese Gegensätze haben ihre Ursache in der ungleichen Gestaltung der natürlichen Produktionsbedingungen.

In der Südspitze der Rheinprovinz, ganz isoliert in dem „schwarzen Winkel" von rund 3 Quadratmeilen Ausdehnung — der etwa durch die Saar und Blies gebildet wird und unter dem Namen Saarkohlenbecken weitbekannt ist — liegen ziemlich zusammengedrängt die wenigen Werke, welche die Eisenindustrie des Saarbezirkes darstellen. Ihr Hauptsitz: Brebach—Saarbrücken—Burbach—Völklingen liegt langgestreckt am Saarfluss zwischen hart herantretenden grün-

bewaldeten Höhen, deren eine der einst vielgenannte Stumm'sche Herrensitz Halberg ist. Dort also hat das Vorkommen geeigneter Erze nach der „Gemeinfalslichen Darstellung des Eisenhüttenwesens, Düsseldorf 1901" die erste Veranlassung zur Entwickelung des Eisenhüttenwesens gegeben, und zwar bildeten schon zur Zeit des 30jährigen Krieges die Eisenwerke an der Saar eine ansehnliche Industrie. Heute aber, nach vollständiger Erschöpfung der lokalen Eisenerze, müssen die Saarwerke ihren Erzbedarf zum allergrössten Teil aus dem durchschnittlich 90 Kilometer westwärts gelegenen lothringisch-luxemburgischen Erzrevier beziehen.

Wenn nun auch das in so grosser Masse benötigte Brennmaterial gewissermalsen vor der Tür liegt, so hat dies nur wenig zu bedeuten. Einmal besitzt der Fiskus in der dortigen Kohlenförderung ein fast vollständiges Monopol, das nach den Saarbrücker Handelskammerberichten alle Jahre nach rein fiskalischen Gesichtspunkten ausgenutzt wird und insofern eine schwere und einseitige Belastung der südwestdeutschen Eisenindustrie an der Saar darstellt: „Jene Werke arbeiten so gut wie ausschliefslich mit Kohlen der staatlichen Saarkohlengruben und erfahren durch diese rein fiskalische Preispolitik eine Belastung, welche schwer auf die Mitbewerbsfähigkeit namentlich der Eisenindustrie an der Saar drückt."

Inwieweit diese Klagen berechtigt sind, die übrigens von der Regierung nicht als zutreffend anerkannt werden, entzieht sich meiner Kontrolle. Immerhin würde bei Vorhandensein einer Konkurrenz mit niedrigeren Preisen gewifs zu rechnen sein. Davon aber auch abgesehen, wirkt die geringere Qualität der Saarkohle an sich schon ungünstig auf die Produktion im Hochofen.

Das meiste Gewicht aber in Hinsicht auf die schwierige Lage, in welcher sich die Saareisenindustrie befindet, wird von Sachverständigen denn doch dem Umstande beigemessen, dafs für den Eisenhüttenbetrieb dreimal soviel Erze notwendig sind als Kokskohle. Dadurch hat mit der Erschliefsung und ausschliefslichen Verwendung der lothringisch-luxemburgischen Erze infolge der hohen Transportkosten eine teilweise Verschiebung des Standortes der Produktion nach Lothringen—Luxemburg stattgefunden, und zwar mit dem weiteren Erfolge,

dafs die dort neuentstandenen Werke aus Rentabilitätsrücksichten zum Teil nun auch noch einen Ausbau in das Gebiet der weiterverarbeitenden Industrie erfuhren.

Die Beschaffenheit der lothringisch-luxemburgischen Erze (Minette) hat nämlich eine gedeihliche Entfaltung der heimischen Industrie, wie sie mit Rücksicht auf die gewaltigen Minette-Ablagerungen eigentlich hätte sein müssen, anfangs verhindert — bis endlich die Erfindung und Einführung des bekannten Thomas-Verfahrens Ende der 70er Jahre des vorigen Jahrhunderts die volle Ausnutzung der grofsartigen Bodenschätze von Lothringen — Luxemburg ermöglichte. Einem langgezogenen Rechteck gleich erstreckt sich dieses ihr Gebiet von Metz zwischen der französischen Grenze und dem linken Moseiufer resp. der Bahnstrecke Diedenhofen — Luxemburg entlang bis fast in die Höhe der Stadt Luxemburg und umschliesst damit einen Flächenraum von etwa 12 Quadratmeilen mit zahlreichen, darauf verstreut liegenden Werken. Es bietet durch seine rapide Entwickelung und die dadurch wiederum hervorgerufenen Arbeiter- und Lohnverhältnisse ein besonderes Interesse, sodafs etwas näher auf seine Lage eingegangen werden mufs. —

Dem, der mit Aufmerksamkeit jene schöne und interessante Gegend durchpilgert, wird zunächst nicht entgehen, dafs sich hier die Werke dicht an der Hauptbahn, dort mehr in den Bergen, in der Nähe ihrer Gruben befinden. So treten uns schon bei der Station Diedenhofen die ersten Hochöfen imponierend entgegen, und sobald die Mosel überschritten ist, und der Weg mehr südlich Metz entgegen fortgesetzt wird, lässt sich auch eine volle Breitseite des neuerdings vielgerühmten Minettebezirkes mit Mufse und Bequemlichkeit überblicken. Freundlich streckt uns der schätzereiche Gebirgsstock des Ardennen-Waldes seine zahlreichen grünbewaldeten Arme entgegen und gewährt uns gern einen Blick in sein dunkles Innere, wo Rauch- und Feuersäulen gleichfalls ein gewaltig pulsierendes Leben verraten.

Es gehört entschieden zu den schwierigsten Fragen einer gesunden Rentabilitätsberechnung, wo das die Bodenschätze verarbeitende Werk hingesetzt werden soll — handelt es sich doch immer um Millionen. Sollen die grofsen Verkehrswege

den Ausschlag geben, oder ist die unmittelbare Nähe der liefernden Grube von gröfserem Einflufs. Zahlreichen Werken war der letztgenannte Gesichtspunkt von entscheidender Bedeutung und zwar im Hinblick auf den geringen Erzgehalt der Minette, die dann in um so grösseren Quantitäten für die Hochöfen (deren Leistungsfähigkeit noch dazu stetig gesteigert wird) erforderlich ist. Sie bauten sich also tief in den Tälern an, um nahe ihren Gruben zu sein und dadurch die Transportkosten möglichst einzuschränken. Andere wählten die Hauptbahn zum Bauplatz, so der bekannte Freiherr von Stumm aus dem Saarbezirk, der als einer der ersten die oben erwähnte Verlegung eines Teiles seiner Produktion nach Lothringen — Luxemburg vorgenommen hatte. Er hielt es schliefslich für besser, sich an der Station Ückingen niederzulassen „und sich nicht“, wie er sagte, „dicht auf die Erze zu setzen, um sich dadurch von einer einzelnen Grube abhängig zu machen“.

Diese Platzfragen und Sorgen drückten aber nie Herrn de Wendel im Fentschtal, dessen Grofsvater einst aus Trier hier einwanderte, bedeutende Erzkonzessionen für „ein Butterbrot“ erwarb und ein kleines Werk begann, das heute mit zwei Dutzend Hochöfen, zwei Stahlwerken, Walz- und Puddelanlagen zu den gröfsten des ganzen südwestdeutsch-luxemburgischen Industriebezirkes gehört. Das ist nun allerdings nicht die Auffassung des Herrn de Wendel selbst, und man hüte sich, ihm mit dieser Schmeichelei zu kommen. Seine Werke liegen ja nicht in Deutschland, sondern in Lothringen und Frankreich. Sicher hat sein Grofsvater nicht ein Wort französisch gesprochen Umso mehr ist dies heute der Fall, da vom Generaldirektor bis herab zum jüngsten Stift ausschliefslich französisch parliert wird, und kaum ein deutsches Wort Verständnis findet.

Immer wird bei ihm der lothringische und französische Arbeiter schnellere und bessere Arbeit finden als sein Kollege aus Alt-Deutschland, mag dieser auch fleifsiger und geschickter sein. So konnten die Herren de Wendel im Laufe der Zeit einen ständigen Arbeiterstamm um sich sammeln, der wie sie fühlt und denkt, seiner Deutschfreundlichkeit aber naturgemäfs einen minder verhüllten und weniger zarten Aus-

druck zu geben pflegt. Da bilden denn die neuen Hüttenwerke wie Rombach mit ihrem deutschen Beamtenheer und ihren vielen deutschen Arbeitern, die sich zu einer deutschen Gemeinde zusammengeschlossen haben (und eine eigene saubere Ortschaft gründeten), eine wahre Oase.

Ein goldiger Sonnenschein liegt heute über jenen Werken, über dem prächtigen Fentschtale, in dem einst der wackere und biedere Handwerksmeister Wendel aus Trier mit den groben und energischen Gesichtszügen — so verraten es die Bilder — gewifs voller Müh und Sorge den Grundstein zu dem Unternehmen legte. Seine Enkel gedenken heute in der nahen Kirche zu Hayingen mit ihren Beamten ihres Vaters, der vor einem Jahre auf einer grofsen Automobilfahrt tötlich verunglückte. Feingliedrige bewegliche Gestalten treten uns entgegen, die „nicht in diesem Tal geboren“, echt pariser Typen. So mag es doppelt befremdlich erscheinen, wenn uns beim Austritt aus der Kirche auf der jenseitigen Höhe solch eine wohlbekannte Bismarcksäule in die Augen fällt — doch nur für einen Augenblick taucht dieser Gedanke auf! Das ist ja hier unmöglich! Und sieh, durch den Rauch und Dunst der fünfzig Schlote und Kamine schaut von Zeit zu Zeit „Unsere liebe Frau“ mildlächelnd auf uns hernieder. All' den Krüppeln, die dieses wie jedes andere Werk in unheimlich gleichbleibender Masse liefert, ist sie Trost und Halt, und über die bleichen Kindergesichter huscht ein Strahl sonniger Freude, wenn ihnen von der baldigen Marienfahrt gesprochen wird.

Ein überaus frommes und leicht lenkbares Völkchen ist der gröfste Teil der dortigen Arbeiterschaft: Verwachsen seit Generationen mit ihrem Hause, das ihnen Brot und Wohnung gibt, in treuer Sorge und Obhut freundlicher Curés, die an allen Ereignissen auf den Werken ihres Patrons regen, ja oft tätigen Anteil nehmen, fesselt sie ein leibliches und geistiges Band fest aneinander. Aus ihrer Mitte gingen auch die höheren technischen Beamten hervor, vielfach frei von theoretischen Beschwerden und daher wohl in ihrem Schaffen ein wenig hinter der Front des gewaltigen technischen Fortschrittes geblieben.

Die neuen Werke von Rombach, Kneuttingen und Differdingen hatten daher noch bis vor kurzem die Wendel-Werke

technisch weit überflügelt. Erst in neuester Zeit, namentlich mit der Rückkehr des Herrn Charles de Wendel aus Amerika, der in gröfserem Mafse geschulte Ingenieure herangezogen hat, und zwar allen Überlieferungen zum Trotz auch solche deutscher Nationalität, ist eine Wendung eingetreten. Nun wird alles nach dem neuesten System konstruiert und umgebaut, sodafs in Bälde ein fast vollständig neues Unternehmen mit einer gewaltig gesteigerten Leistungsfähigkeit dastehen dürfte. Dabei zu Hilfe kommt ihm als ein grofser finanzieller Vorteil in Hinsicht auf den geringen Erzgehalt der Minette der äufserst günstig gelegene Erzbesitz, der ein direktes Beschicken vom Stollen aus zuläfst. Die riesigen Stapelplätze an Erzen werden dann ja auch entbehrlich!

An den Spätnachmittagen steigen aus einem solchen Stollenbau — früher überwog der Tagbau, der aber mit dem ungeheuren Erzbedarf mehr und mehr verschwindet — Gestalten von einer Farbe, braun wie das Erz der dortigen Gegend. Einen eigentümlichen Eindruck gewährt es, wenn man dann durch die holperigen Strafsen von Moyenore oder Hayingen wandert und diese braunen, starkknochigen Menschen sieht mit den eingefallenen ernsten Gesichtern, dem kurz geschorenen Haar, das aber an der Stirn noch in einer Locke unter der in den Nacken geschobenen Mütze hervortritt. Ein jeder trägt das traditionelle weite samtene Beinkleid — an den Schuhen sackartig zusammengeschnürt — und an der Seite das unvermeidliche Öllämpchen. Man glaubt Meuniers bronzenen Skulpturen zu begegnen! — So ziehen sie alle müde in die grofse schmutzige Arbeiterkaserne, in dessen Fenstern hier und da schon einige jener Gestalten liegen, gestützt auf ihre Kopfkissen von einem undefinierbaren Aussehen, und sie selbst immer noch in vollem Glanze ihrer braunen Farbe.

Ein gutes Geschäft machen die zahlreichen Kneipen: der Bergmann tritt ein, verlangt „einen Kognak“, spült sich damit tüchtig die Kehle aus, die geräuchert ist in elfstündiger Arbeit mit Sprengpulver und speit eine schwarze Masse auf die Erde*). Doch weiter!

*) Leider ist der Alkoholismus, wie mir der Lehrer des Ortes, dem ich Mitteilung und Führung danke, sagte, dort sehr verbreitet. Dies

Hat man erst den verräucherten Ort hinter sich und steigt durch all' die schmucken Anlagen der neuen Werke an den Abhängen entlang auf die Hochebene von Aumetz, dann tritt uns der ländliche Charakter der Gegend wieder voll und ganz entgegen. Zwar hat auch hier die Ackerscholle die braune Farbe der Erze, von Eisenhütten jedoch ist nichts zu merken.

Arsweiler und Ruxweiler liegen hier noch dichter an der Grenze als die vorgenannten lothringischen Orte, aber es sind einsam gelegene Bauerndörfer und als solche nicht nur deutsch gewesen, sondern auch geblieben.

Von diesem mächtigen Gebirgsstock aus ziehen sich nun nach allen Richtungen — nach Deutschland, Frankreich und Luxemburg — jene schätzereichen und dicht bewaldeten Ausläufer sanft abfallend tief in die Ebene hinein.

Schaut man über sie hinweg, dann scheint an manchen Stellen eine dunkle Schicht über einem solchen, von zwei Ausläufern gebildeten Tale zu liegen — gleich einem Deckel. Oft verbinden sich diese Schichten und legen sich wie ein Kranz um den Gebirgsstock. Nachts aber ist dort der Himmel hell erleuchtet. Es ist der Hüttenrauch und das Feuer der Eisenwerke. Beim Nähertreten lassen sich auch die gewaltigen Schlackenberge deutlich erkennen. Sie schieben sich dort tief ins Tal hinein und schaffen neue Schluchten, während auf ihrem Sattel weitere glühende Massen fortgesetzt aufgetürmt werden, die in der Dunkelheit die ganze Gegend magisch beleuchten.

Wenn wir nun nach der luxemburger Seite hinabsteigen, etwa in das waldreiche Tal von Öttingen oder nach Deutsch-Oth und Redingen, von deren Höhen sich ein großartiger Blick auf die französischen Werke von Villerupt und St. Michel bietet, dann treten uns die reichen Bodenschätze in prächtigen Tagbauen noch wirkungsvoller entgegen. — Hier fallen die einzelnen braunen Schläge, von dunklen Bäumen umsäumt, mehrere Stufen senkrecht abwärts. Sie liefern das Erz nicht

---

zeige sich besonders in den Schulverhältnissen. Er und seine Kollegen hätten unsägliche Mühe mit den Kindern, die meist bleichsüchtig sowie schwächlich seien und sehr schwer lernten. Unter 48 Kindern seiner Klasse sollen vier die Fallsucht und eins den Veitstanz haben.

nur für die in der Nähe befindlichen Hochöfen, sondern auch für auswärtige Werke, an der Saar sowohl wie in Rheinland-Westfalen. Die letzteren haben sich allerdings hier und dort einen gröfseren Erzfelderbesitz gesichert und dadurch einen bedeutenden Erzversand herbeigeführt (fast die Hälfte der gesamten Förderung), doch konnte schliefslich nicht verhindert werden, dafs aus den angeführten Gründen vor allem in Lothringen-Luxemburg selbst Kapital und Arbeit in erhöhtem Mafse für Anlagen zur weiteren Verarbeitung der heimischen Erze aufgewendet wurden. Solche Gründungen gingen, wie wir gesehen haben, aus Rentabilitätsrücksichten nicht nur von Einheimischen, sondern auch von Saarindustriellen aus. Aber selbst rheinisch-westfälische Firmen beteiligten sich daran, ja beabsichtigen sogar, ihren dortigen Hochofenanlagen Stahl- und Walzwerke anzugliedern, um die Vorteile der direkten Konvertierung auszunutzen. Und in der Tat sind diese ziemlich erheblich — etwa Mk. 10 p. t. für Roheisen, Stahl- und Walzarbeiten —, ganz abgesehen von weiteren Vorteilen, die in dem Wegfallen von Zwischenpersonen (Händlern), in dem Verarbeiten der Nebenprodukte und in den billigeren Betriebskosten für Anlagen liegen, die allen Betrieben zusammen dienen können, wie Gasanstalten, Wasserwerke, Bahnanlagen u. a. m.

Hierbei kam ferner zu statten, dafs die ganze Einrichtung des neuen Werkes auf möglichste Ersparung von Löhnen zugeschnitten werden konnte, was bei noch so rationellem Um- und Ausbauen innerhalb älterer Anlagen in diesem Mafse doch nicht möglich ist. Auf den neuen Werken vollzieht sich der Produktionsgang ohne Zeitverlust glatt hintereinander, während auf den älteren Werken ein permanentes Hin- und Herfahren der Halb- und Zwischenprodukte durch die neuen Zu- und Ausbauten unvermeidlich ist. Es tritt dies besonders beim Vergleich der einzelnen Arbeiten auf den verschiedenen Werken zu Tage: Hier führt eine Arbeiterkategorie vielfach Operationen aus, die auf älteren Werken eine weit gröfsere Zahl von Personen erfordert. Oft fällt eine Arbeiterkategorie auf neuen Werken überhaupt ganz fort, die wiederum ein älteres Werk nicht entbehren kann, wie wir später sehen werden.

Das Zusammenlegen von Hochofen-, Stahl- und Walzwerken lag daher sehr nahe, sodafs der ungeheure Zuwachs nunmehr verständlich erscheinen mag, dessen sich Lothringen-Luxemburg innerhalb kaum eines Vierteljahrhunderts erfreuen durfte. Er beziffert sich nämlich auf 40 Hochöfen, 4 Stahlwerke, 6 Walzwerke, mehrere Martinwerke u. dgl. m.

Gegenüber all' diesen Fortschritten ist im Saarbezirk auf dem Gebiete der Hochofenproduktion so ziemlich alles beim alten beblieben, und nur die Weiterverarbeitung hat einiges Terrain gewonnen. Dafür arbeiten aber auch die meisten grofsen Anlagen älteren Datums mit bereits völlig amortisiertem Kapital, während manche von den neuen lothringisch-luxemburgischen Werken böse Stunden erlebt haben und wohl noch erleben werden.

Mit dem vermehrten Bezuge der Minette hat man nun an der Saar anfangs der 1880er Jahre gleichfalls das Entphosphorungsverfahren in steigendem Mafse angenommen, um an dem bekannten unausgesetzt sich vollziehenden Übergang vom Schweifseisen- zum Flufseisenprozefs teilzunehmen — aber solch' rapidem Vorwärtsdrängen auf dem wichtigen Gebiete der Roheisen- und Flufseisenerzeugung konnten die Saarwerke bei weitem nicht folgen.

Leider läfst sich die Flufseisenerzeugung in den betreffenden Bezirken an Hand der offiziellen Statistiken nicht zahlenmäfsig feststellen, dagegen die Roheisenproduktion, und diese beträgt:

Industriebezirk	1882	1896	1903
Lothringen-Luxemburg	730	1729	3190 kt
in Prozenten der deutschen Gesamterzeugung	21 pCt.	27 pCt.	32 pCt.
Saargebiet	172	478	736 kt
in Prozenten der deutschen Gesamterzeugung	6 pCt.	7,5 pCt.	7,3 pCt.

Man beschränkte sich also an der Saar im allgemeinen darauf, den modernen technischen Anforderungen vor allem durch entsprechende Zu- und Umbauten gerecht zu werden. — Die dortigen Frischfeuer verschwanden zunächst (schon bis 1892) gänzlich, von den vor 15 Jahren noch vorhandenen mehr als 200 Puddelöfen wurden in den letzten Jahren kaum noch 2 Dutzend in Betrieb gelassen, dafür aber baute man

in erster Linie Siemens-Martin-Öfen und legte eine gröfsere Zahl Konverter an. Wenn dann auch die Zahl der Hochöfen etwas vermehrt, und deren Fassungsraum zum Teil vergröfsert wurde, so hat dies immer noch nicht vermocht, die Stellung der Saarindustrie in der deutschen Roheisenerzeugung zu behaupten und zu befestigen.

In der Tat konstatieren auch die Saarbrücker Handelskammerberichte, dafs der Schwerpunkt der Saarwerke mehr von der Hochofenindustrie in die der Weiterverarbeitung rücke, und ein fortschreitender Übergang der Hochofenindustrie nach dem Minetterevier stattfände.

Während sich also Lothringen-Luxemburg vorwiegend zum Rohmateriallieferanten ausbildet, wie es namentlich im Laufe der Aufschwungsperiode geschehen ist, da innerhalb 5 Jahren dort allein für solche Neugründungen und Erweiterungen 150 Millionen Mark verbaut wurden (dabei sind blofs die Aktiengesellschaften berücksichtigt; die ebenso starke Privatindustrie blieb unkontrollierbar), kann man an der Saar innerhalb dieser Industrie im Durchschnitt nur einen verhältnismäfsig geringen Fortschritt konstatieren. Dafür aber sind dort im Laufe der Jahre neben einer bedeutenden Maschinenfabrik eine Reihe eisenweiterverarbeitende Unternehmungen entstanden, wie das Mannesmannröhrenwerk in Bous, ein gröfseres Blechwalzwerk in Hostenbach, ein ausgedehntes Gufsstahlwerk in Saarbrücken, ferner Werkstätten für gelochte Bleche, Blechwarenfabriken u. dgl. m.

Selbst die dortigen Eisenwerke haben z. T. ihr Fabrikationsprogramm in dieser und anderer Richtung erweitert oder sind im Begriff, es zu tun. — Es steht zu hoffen, dafs hier die feinere Raffinierung der Eisenprodukte mehr und mehr Platz greift, obwohl ein gewisser Mangel an geeigneten Arbeitern dieser Kategorie unverkennbar ist. So klagt die gröfste dortige Maschinenfabrik, dafs sie für ihre feineren Arbeiten einen grofsen Teil der Arbeiter aus Rheinland-Westfalen kommen lassen mufs.

Der Saarbezirk und nun erst recht Lothringen-Luxemburg verfügen eben ihrer eigenartigen Entwickelung wegen noch nicht in vollem Umfange über den entsprechend ge-

schulten und intelligenten Arbeiterstamm. Doch davon im nächsten Kapitel.

Für die geschilderte Produktion stehen heute den genannten Bezirken an Betriebsmitteln zur Verfügung:

1. in Lothringen-Luxemburg:

78 Hochöfen, 6 Stahlwerke mit 27 grofsen Konvertern und 9 Walzwerken sowie mehreren Siemens-Martin-Anlagen.

2. an der Saar:

23 Hochöfen, 4 Stahlwerke mit 19 Konvertern und 4 Walzwerken sowie einigen Siemens-Martin-Anlagen. Hierzu kommt noch die vorerwähnte weiterverarbeitende Industrie.

Ihnen entspricht nach der Reichsstatistik, deren mangelnde Angaben bezügl. Luxemburgs noch ergänzt werden mufsten, die folgende Belegschaft im Jahre 1903:

Industriebezirk	a. d. Hüttenwerken	im Stahl- und Walzwerkbetrieb u. in den weiterverarbeitenden Werken
Lothringen-Luxemburg	8744	12 441 Mann
an der Saar	4166	14 595

b) Allgemeine Charakteristik der Arbeiterverhältnisse.

Finden wir in Lothringen-Luxemburg zahlreiche junge, ja frühreife Werke, so wird es nicht überraschen, dort gleichzeitig auch einer buntzusammengewürfelten und stark fluktuierenden Industriebevölkerung zu begegnen, während die Saarhütten, wie gesagt, zwar allgemeine Merkmale der Reife, ja Zeichen des Alters aufweisen, dafür sich aber auch im Laufe der Jahre einen tüchtigen Stamm eingesessener Arbeiter heranbilden konnten. Und das ist besonders in der Eisenindustrie bei ihrem gewaltigen Bedarf an Arbeitern überhaupt und ihrer eigenartigen und gefährlichen Tätigkeit wegen von nicht zu unterschätzender Bedeutung.

Die heimatlichen Fluren können natürlich einer im Entstehen begriffenen Grofsindustrie niemals die erforderlichen Arbeitskräfte allein liefern. Aus allen Gegenden müssen sie angelockt werden, und strömen sie hierbei, dann sind, um in diese Massen Ordnung zu bringen und sie zu halten, Wohl-

fahrtseinrichtungen zu schaffen, in erster Linie: Arbeiterwohnungen, Kosthäuser und Konsumanstalten. Später folgen gewöhnlich Pensionskassen u. dgl. m.

So verfuhren einst die alteingesessenen Unternehmer an der Saar, und als die Arbeiterversicherungsgesetze der 1880er Jahre kamen, da konnte einer von ihnen, der bekannte Freiherr von Stumm, darauf hinweisen, daſs die Saarindustrie schon längst die Wohltaten unserer sozialpolitischen Gesetzgebung ihrer Arbeiterschaft freiwillig und in noch höherem Maſse hatte zukommen lassen. Bereits in den 1850er Jahren hatte sie ja Unterstützungskassen für Fälle von Krankheit und Invalidität sowie die Reliktenversorgung eingerichtet, nachdem vorher schon Arbeiterkolonien, Schlaf- und Kosthäuser für die aus allen Gegenden (vornehmlich aus der Eifel und der Pfalz) herbeigeströmte Arbeiterschaft gegründet worden waren.

Ein solches sozialpolitisches System bringt sicherlich dem Arbeiter gewisse Vorteile: eine billigere und geordnete Lebenshaltung und vor allem Schutz gegen die Wechselfälle des Lebens, eine erhöhte Existenzsicherheit. Das weiſs auch die Mehrheit der dortigen Arbeiterschaft zu schätzen.

Mir ist in dieser Hinsicht — und ich komme darauf später noch einmal zurück — sehr oft von den mittleren und kleineren Unternehmern, die nicht in der Lage waren, jene groſsen Arbeiterwohlfahrtseinrichtungen nachzuahmen, bestimmt versichert worden, daſs sich der junge Arbeiterersatz nur ungern ihren Betrieben zuwende. „Die groſsen Saarwerke und auch die königlichen Gruben besitzen dadurch eine zu groſse Anziehungskraft, daſs den Arbeitern dort eine gesicherte Lebensstellung sowie Versorgung in Krankheitsfällen und im Alter geboten wird.“

Neben diesen, für den Arbeiter günstigen Wirkungen hat jenes System aber auch für den Unternehmer selbst unleugbare Vorteile: Ein jederzeit zur Verfügung stehender tüchtiger Arbeiterstamm, der sich mehr und mehr in seine spezielle Beschäftigung einarbeitet, also stetig an Wert gewinnt, und dessen Einkommen zum groſsen Teil nicht im freien Arbeitsmarktverkehr gebildet wird. Im beiderseitigen Interesse

schliefslich zeigt sich als weitere Folge die Verminderung der Unfallziffer.*)

---

*) Ehe ich dafür und für die sonst noch aus diesen Verhältnissen herzuleitenden Erscheinungen einiges Tatsachenmaterial bringe, möchte ich nur noch mit wenigen Worten auf eine Eigenart des Saarbezirks eingehen, die mit der vorerörterten Frage eng zusammenhängt: Das durchaus patriarchalische Verhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer. Dafs es hier besonders stark ausgeprägt ist und sich solange erhalten konnte, dürfte der geringen Unternehmerzahl sowie der örtlichen Abgeschlossenheit dieses noch dazu kleinen Bezirkes zuzuschreiben sein, die eine Verständigung in gemeinsamen Angelegenheiten leicht und schnell ermöglichten. „Mit der Sorge für eine befriedigende Lage der Arbeiterschaft“ — so heifst es in dem Saarbrücker Handelskammerbericht vom Jahre 1890, — „gingen Festigkeit und Solidaritätsgefühl Hand in Hand, um die Agitation aus Werkstatt und möglichst auch aus der Gegend fernzuhalten, ... und der Ausbau der Wohlfahrtseinrichtungen finanziellen, sanitären und wirtschaftlichen Charakters verspricht jedenfalls auf dieser Basis gesichertere Vorteile für den Arbeiterstand selbst, als sie von einer ungeregelten Selbsthilfe durch Gewerk- und Berufsvereine erwartet werden können.“

Aus diesem Geiste heraus erfolgte denn auch die gemeinsame Ablehnung des bekannten Vorschlages des Metallarbeiterverbandes vom Juni 1904 (siehe Anlage I) bezüglich eines Abkommens zur Regelung des Arbeitsverhältnisses. Die Arbeiter können ja „bei der hier fast allgemein üblichen und bewährten Pflege eines persönlichen Verhältnisses zwischen Arbeitgeber und Arbeiter“ ihre Wünsche und Beschwerden direkt vorbringen und bedürfen daher keiner Mittelsperson. Deshalb hat sich auch „ein Bedürfnis nach Arbeiterausschüssen niemals bemerkbar gemacht, und ein Wunsch nach denselben ist seitens der Industriearbeiter niemals geltend gemacht worden.“

Auf die Pflege eines persönlichen Verhältnisses, auf persönliche Einwirkungen, legt man daher, wie ausdrücklich versichert wird, einen ebenso grofsen Wert wie auf den Ausbau der genannten Wohlfahrtseinrichtungen: Feste und Ereignisse in der Familie des Chefs, die oft zu mancherlei beträchtlichen Stiftungen zum Wohle des Arbeiters Veranlassung geben (s. Anlage X), feiert man mit den Arbeitern gemeinsam. Hier und da besteht die Gepflogenheit, die „gedienten“ Soldaten unter den Arbeitern bei ihrer Einstellung in die Arbeit gleichzeitig auch in den Kriegerverein mit aufzunehmen, dem der Chef für gewöhnlich als Reserveoffizier angehört u. a. m. Zu statten kommt hierbei der Umstand, dafs sich die Saarwerke — mit Ausnahme von zwei Gesellschaften, deren Aktien aber nicht an die Börse kommen, — im Privatbesitz befinden. Diese Unternehmer stehen in einem ganz anderen Verhältnis zu ihren Arbeitern als der Direktor des modernen Aktienwerkes. Dieser

Um nun dafür einiges Tatsachenmaterial zu bringen, so ist hier zunächst einmal auf die starke Abwanderung von

ist für seine Maßsnahmen dem Aufsichsrat und der Generalversammlung verantwortlich und mufs daher weit zurückhaltender sein.

Und nun die Früchte dieses sozialpolitischen Systems, das Jahrzehnte hindurch im Gebrauch ist?

Der Metallarbeiterverband, der nun auch „den Lohnsklaven des Königreichs Stumm Licht und Befreiung“ bringen will und gegenwärtig eine planmäfsige Agitation daselbst eingeleitet hat, mufs anerkennen, dafs „Saarabien“ zu den Gebieten gehört, wo die „agitatorisch“ „tätigen Kollegen oft geneigt sind, unmutig die Flinte ins Korn zu werfen. „Die Arbeiter sind meistens noch zu furchtsam, auch nur eine Agitationsschrift von uns anzunehmen, geschweige denn in die Versammlungen zu kommen. Unzählige haben schon die geistige Kraft zum Begreifen ihrer mittelalterlichen Situation verloren.“

Mufs die sozialdemokratische Gewerkschaft mithin „den Saarboden fufsbreit hartnäckig erobern, verteidigen und befestigen, bevor eine weitere Etappe genommen werden kann“, so haben die katholischen Arbeiterverbände anscheinend gröfseren Erfolg. Der Boden ist ihnen insofern günstig, als die Arbeiterschaft in dem ehemals rein protestantischen Saargebiet durch Zuwanderung aus total katholischen Gegenden (Eifel usw.) ganz überwiegend klerikal gesinnt ist. Der Klerus kann sich daher sehr leicht mit der Arbeiterschaft in das richtige Einvernehmen setzen und ihre wirtschaftlichen Interessen gleichzeitig wahrnehmen. Freilich soll dies nur unter Wahrung eines friedlichen Verhältnisses mit den Arbeitgebern geschehen und unter Berücksichtigung auch ihrer Interessen. Aber Konflikte lassen sich dennoch nicht vollständig vermeiden, und so mancher Arbeitgeber erklärte mir, dafs er lieber mit den sozialdemokratischen Gewerkvereinlern zu tun haben möchte. „Die letzteren sind in vielen Dingen weit einsichtsvoller.“

Genug, das allgemeine Urteil geht dahin, dafs in der schweren Industrie mit ihrer kompakten, in sich geschlossenen und gebundenen Arbeitermasse, Arbeiterorganisationen, insonderheit sozialdemokratischer Färbung, nur wenig Platz gegriffen haben, während die Arbeiter der weiterverarbeitenden Betriebe im wesentlichen aus den entgegengesetzten Gründen und dann auch infolge ihrer höheren Bildung schon in gröfserem Umfange organisiert sind, und zwar in erheblicher Zahl auch in dem sozialdemokratischen Metallarbeiterverbande. Anregend und fördernd wirkte dabei der Umstand, dafs einzelne dieser Fabriken aus Mangel an geeigneten Branchenarbeitern entsprechend geschulte Leute von auswärts engagierten, die fast alle dem Metallarbeiterverbande schon angehörten und nun auch ihre heimischen Mitarbeiter leicht zum Eintritt bewegen konnten. Mit der immer stärker werdenden Verschiebung der Saarindustrie in die weitere Verarbeitungssphäre dürfte entschieden auch diese Gewerkschaftsbewegung gröfsere Fortschritte machen.

Arbeitern aus dem Saarbezirk nach Lothringen-Luxemburg hinzuweisen. — Allerdings hat die später gekommene Überlegung hinsichtlich der Existenzsicherung und vollends die plötzlich ausgebrochene Krise des Jahres 1900 manche in das alte Verhältnis zurückgetrieben, wo sie zwar niedrigere Löhne, aber regelmäfsige Beschäftigung und damit regelmäfsiges Einkommen hatten. Sie fanden jedoch nur aus besonderem Entgegenkommen — wenn es überhaupt geschah — wieder Aufnahme. — Es erhellt daraus schon, welch' grofsem Arbeiterwechsel die neuen Werke unterworfen sein müssen, und in der Tat zeigen die von mir darüber eingezogenen Erkundigungen ganz erhebliche Unterschiede. So ändern auf den neuen lothringisch-luxemburgischen Werken die Arbeiter im Durchschnitt nach An- und Abmeldungen $1^1/_4$ bis $1^1/_2$ mal ihre Arbeitsplätze im Jahr, ja auf einem ganz neuen Werke sogar zweimal.*) Im Gegensatz hierzu wechselt auf den Saarwerken im Durchschnitt nur der vierte Teil der Belegschaft. Besonders gering ist dieser Arbeiterwechsel aber auf den Stummschen Werken. Dort werden jährlich durchschnittlich 350 Mann neu angenommen, wovon etwa 150 Mann als Ersatz von pensionierten und verstorbenen Arbeitern dienen, sodafs ungefähr 200 Mann als sogenannte Läufer in Frage kommen würden, d. i. $^1/_{20}$ der Belegschaft.

---

*) Im einzelnen soll nicht geleugnet werden, dafs hier und da noch besondere Umstände von Einflufs sind: auf einem Werke die zu starke Beschäftigung von Italienern, die unverhältnismäfsig oft ihre Arbeitsstätte wechseln. Auf einem anderen Werke die zu grofse Nähe der Stadt Metz mit ihren Saisonarbeiten und ihrer grofsen Eisenbahnwerkstätte, in der jeder gern beschäftigt sein möchte.

Auf einem dritten kleineren Hochofenwerk inmitten einer bäuerlichen Bevölkerung wurde für den starken Wechsel die Verschiedenheit der Landarbeiten verantwortlich gemacht. „Im Frühjahr geht ein Teil der Leute ab, nimmt auf dem Lande Arbeit und bietet im Winter wieder seine Dienste an." —

Nähere Angaben über die in Rede stehende Materie konnte ich nicht erhalten. Einmal besitzt nicht jedes Werk ein genügendes Zahlenmaterial, und dann steht es auch, wenn es hier und da ausnahmsweise vorhanden ist, nicht jedermann zur Verfügung.

Immerhin lassen doch die bisher gebrachten Notizen einigermafsen erkennen, wie die geschilderten Verhältnisse im grofsen und ganzen wirksam sind.

Auf diesen alten Werken gehen eben im allgemeinen nur die Tagelöhner ab und zu, während die sonstigen Arbeiter meist einen Stamm von Vater zu Kind bilden.

Dafür liefert auch die Zahl der ansässigen bezw. ständig beschäftigten Leute auf den einzelnen Werken, von denen mir einige das folgende, zwar unvollständige, aber immerhin recht instruktive Zahlenmaterial überliefsen, unzweideutige Beweise:

Auf dem Völklinger Hüttenwerk an der Saar sind von 4300 Arbeitern 2300 an Ort und Stelle ansässig, 450 sind sogenannte Kostgänger, und der Rest geht in die Heimat, und zwar täglich, wenn das Heimatsdorf nicht allzuweit entfernt ist. Sind weitere Entfernungen zurückzulegen — etwa in die Pfalz oder die Eifel, — dann wird nur Sonnabends der Heimweg angetreten.

Die Stummschen Hüttenwerke verfügen über 4500 Arbeiter, von denen 2740 verheiratet und dort ansässig sind, 1210 besitzen eigene Häuser, und 100 haben sogenannte Werkswohnungen inne.

Auf dem Burbacher Hüttenwerke (an der Saar) mit 4000 Arbeitern sind tätig:

58,0 pCt.	bis zu 10 Jahren
23,3 -	20 Jahre lang.
13,0 -	30 - -
5,0 -	40 - -
0,7 -	50 - -
100 pCt.	

Von diesen Leuten stehen im Alter von:

14—16 Jahren	6 pCt.
16—20 -	17 -
20—30 -	30 -
30—40 -	25 -
40—50 -	13 -
50—60 -	7 -
60—70 -	2 -
	100 pCt.

Durchschnittlich hat jeder derselben 3,83 Personen zu ernähren — Angehörige und sich selbst mitgerechnet. An Soldaten sind 1500 Mann darunter.

Auf den neuen Werken in Lothringen-Luxemburg dagegen ist im Durchschnitt etwa nur ein Drittel der Belegschaft überhaupt ansässig. Ja, auf der seit mehreren Jahren bestehenden Hütte in Diedenhofen sind von 600 Arbeitern nur erst 40 Mann länger als 5 Jahre und etwa 90 Mann zirka 2 Jahre tätig. — Auf einigen Werken an der deutsch-luxemburgischen Grenze beschränkt sich die Ansässigkeit im grofsen und ganzen sogar blofs auf die Einheimischen, die bekanntlich kein allzu grofses Kontingent von Hüttenarbeitern stellen. — Es wird daher nicht überraschen, wenn der Kontraktbruch bei der allgemein üblichen 14 tägigen Kündigungsfrist relativ häufig auf den neuen Werken zu finden ist, der infolgedessen auch zu Lohneinbehaltungen von bemerkenswerter Höhe führt. Auf einem dieser Werke mit einer Belegschaft von 2500 Mann werden in solchen Fällen 12 Mk. pro Mann und Woche einbehalten, wodurch der gesamte verwirkte Lohn für gewöhnlich auf monatlich 450 Mk. anschwillt. Bei den anderen neuen Werken ist die auf diese Weise verfallene Lohnsumme zwar geringer, aber immerhin noch weit höher als auf den alten Saarwerken, die wie Stumm und Dillingen bei einer Belegschaft von 4000 bis 4500 Mann blofs ein- oder zweimal im Monat eine Vertragsstrafe vorzunehmen brauchen.

Schliefslich soll noch einer bemerkenswerten Erscheinung gedacht werden, die mit der geschilderten verschiedenartigen Entwickelung der beiden Bezirke gleichfalls auf das innigste zusammenhängt: die ungleiche Zahl der Unfälle. Die länger ansässige Arbeiterschaft ist naturgemäfs weit mehr eingearbeitet und daher Unfällen erheblich weniger ausgesetzt, wie dies die folgenden Unfallziffern zeigen:

Auf 100 Personen kommen:

Name des Werkes	Gründungsjahr	anzeigepflichtige Unfälle		ersatzpflichtige Unfälle		
		1902	1903	1902	1903	
Rombacher Hüttenwerke. .	1888	20	16,9	1,1	1,1	Lothringen
Hütte Friede . .	1897	29	18,6	2,3	2,0	Lothringen
Gebr. Stumm Neunkirchen . .	16. Jahrhundert	4,8	6,2	0,40	0,3	a. d. Saar
Burbacher Hütte	1857	7,7	9,5	0,5	0,6	a. d. Saar

Unter den Lothringer grofsen Werken sieht eigentlich nur der Betrieb der eingangs erwähnten Firma de Wendel auf eine ähnliche Vergangenheit zurück wie die Saarwerke, die denn auch eine gröfsere Ansässigkeit der Arbeiterschaft, einen geringeren Arbeiterwechsel und eine entsprechend kleinere Unfallziffer zur Folge hat.

Sonst aber gilt für diesen Bezirk, was ich hier und da bereits andeuten und auch an anderer Stelle*) über die dortigen Arbeiterverhältnisse berichten konnte. Wir haben es danach hier mit einer stark fluktuierenden Arbeiterbevölkerung zu tun, denn die nicht gerade zahlreiche einheimische Bevölkerung stellte ja, wie gesagt, bei reichlicher Beschäftigung in anderen, speziell landwirtschaftlichen Betrieben nur ein geringes Kontingent von Hüttenarbeitern. Man war also schon früh auf einen bedeutenden Zuzug fremder Arbeiter angewiesen, und wenn auch die Teilnahmslosigkeit der Bewohner gegenüber der jungen, aufstrebenden Industrie später wesentlich nachliefs, so kann man natürlich auch heute noch nicht ohne eine beträchtliche Zahl zugezogener Arbeiter auskommen. Daher bemühte man sich, Branchearbeiter aus Alt-Deutschland, Westfalen, von der Saar und aus Siegen heranzuziehen, ja, man engagierte Leute in Frankreich und Belgien, und da trotzdem noch ein bedeutender Arbeiterbedarf ungedeckt blieb, so schritt man auch zur Aufnahme italienischer Arbeiter.

Die Gesamtzahl der in der Bergwerks- und Hüttenindustrie von Lothringen-Luxemburg überhaupt beschäftigten Italiener wird auf 20000 Mann beziffert: eine ständig hin- und herziehende Arbeiterschaft von grofser Anspruchslosigkeit aber auch geringer Tauglichkeit.**) So sind sie z. B. bei rauhem und nassem Wetter zur Arbeit nicht zu bewegen, und bei Ein-

*) Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Band 106: „Erzbergbau und Eisenindustrie in Lothringen-Luxemburg“.

**) Symptomatisch für diese Verhältnisse ist das Verfahren der Steuerbehörde in Lothringen, die unter solchen Umständen natürlich nur sehr schwer zu ihren Steuern gelangen kann. Sie hat daher mit Hilfe der Polizei angeordnet, dafs sich jeder ausländische Arbeiter innerhalb einer Frist von 5 Tagen nach Antritt der Arbeit eine Lohnsteuerkarte zu lösen hat, widrigenfalls seine sofortige Ausweisung erfolgt. (S. Anlage II.)

tritt herbstlicher Witterung ziehen sie es gröfstenteils vor, in ihre Heimat zurückzuwandern.

Diese fluktuierende Arbeiterbevölkerung konnte selbstredend in kein gedeihliches Verhältnis zu dem Arbeitgeber treten. Andererseits aber auch scheiterten fast alle Organisationsbestrebungen der Arbeiter an dem geringen Zusammenhang dieser, aus den verschiedensten Nationen zusammengesetzten Arbeiterschaft. Darüber schreibt der dort agitierende Gewerkschaftsbeamte an die Metallarbeiterzeitung: „Die Italiener stehen der modernen Arbeiterbewegung noch völlig apathisch gegenüber. Haben sie ihre Polenta und ihre Makkaroni, hausen sie auch nur in unbeschreiblichen Gelassen, so sind sie trotzdem zufrieden. Etwas zugänglicher sind die französischen und luxemburgischen Arbeiter, die auch scharenweise in das deutsche Minettegebiet zur Werksarbeit kommen. Aber dieses ausländische Arbeiterelement wogt hin und her, bleibt nirgends lange und drückt die Lage der Einheimischen herab. Dadurch entstehen nationale Streitigkeiten, und die Arbeiter bleiben uneinig.“ Schliefslich fügt er noch hinzu, dafs die ausländischen Arbeiter auch die Ausweisung bei etwaiger Teilnahme an solchen Organisationsbestrebungen oder gar Streiks zu befürchten hätten. Aus allen diesen Gründen machen die Arbeiterverbände nur sehr geringe Fortschritte, so dafs der dortige Gewerbeaufsichtsbeamte sein Urteil in der vorliegenden Frage in seinem Bericht vom Jahre 1897 dahin zusammenfassen konnte: „Ein Bestreben der Arbeiter nach Mehrverdienst ist wohl vorhanden. Zwar tritt Mildtätigkeit ein seitens der Arbeitgeber und Wohltätigkeitsvereine; aber selbst der tüchtige seines Könnens sich bewufste, gelernte Industriearbeiter, der bezahlt und nicht beschenkt sein will, hat hier noch keine Versuche gemacht, etwa durch Organisationen dafür zu wirken, dafs er beim Abschlusse des Arbeits- und Lohnvertrages gehört werde.“

Nur ein katholischer Arbeiterverein in Moyeuvre hatte vor einigen Jahren auch die Vertretung wirtschaftlicher Interesen auf seine Fahne geschrieben. Gegenwärtig ist jedoch dieser Satz wieder vom Programm gestrichen worden, so dafs auch dort nur noch religiöse und pädagogische Zwecke gepflegt werden.

Es mag im übrigen für diese Sachlage ferner der Umstand Bedeutung haben, dafs die Unsicherheit und Gefahr der wirtschaftlichen Existenz des Einzelnen, welche den Ausgangspunkt und die Grundlage solcher Verbände bilden, bei dem grofsen Arbeiterbedarf hier noch nicht vorhanden ist. — Wie dem aber auch sei: Die geringe Solidarität der Arbeiter hat auch für die Arbeitgeber — wie man mir an kompetenter Stelle versicherte — keine Veranlassung zum engeren Zusammenschlufs gegeben!

Noch ein spezielles Wort über Luxemburg, das einige charakteristische und lehrreiche Merkmale hinsichtlich der Arbeiterverhältnisse zeigt.

Seine geringe Ausdehnung und Bevölkerungszahl hat Eigenart und selbständiges Wesen nicht aufkommen lassen, vielmehr dahin geführt, dafs es dem Einflufs seiner Nachbarländer Deutschland, Frankreich und Belgien um so mehr unterworfen wurde. Das spiegelt sich auch in der Arbeiterbewegung wieder: ein sehr grofser Teil der Arbeiterbevölkerung gehört der revisionistischen Jaurès'schen Richtung an, ein kleinerer huldigt dem deutschen Sozialismus und Bebel im speziellen, ohne jedoch die einseitige und doktrinäre Form dieses spezifisch norddeutschen Sozialismus zu akzeptieren. Man neigt wohl in dieser Hinsicht mehr der konzilianteren süddeutschen Richtung zu. Beide Strömungen bekämpfen sich nun in Luxemburg zeitweise auf das heftigste.

Dem Sozialismus deutscher Provenienz treu zur Seite steht die dortige deutsche Gewerkschaftsbewegung, die aber hier nur geringe Fortschritte macht. Als Grund wird von einem Gewerkschaftsführer das Bestehen jener „kleinbürgerlichen, demokratischen Gruppe à la Jaurès", vor allem aber die geistige und materielle Rückständigkeit der grofsen Masse der Arbeiter genannt. Von Regierungsseite wird jedoch im Gegensatz hierzu darauf hingewiesen, dafs die einheimische luxemburgische Arbeiterschaft zum grofsen Teil auch Kleingütlerei betreibe, und aus diesem Grunde nichts übrig habe für die mit sozialistischen Ideen verbrämte Gewerkschaftsbewegung.

Immerhin haben diese Verhältnisse mitgewirkt, dafs Luxemburg in manchen Arbeiterfragen noch eine gewisse Rückständigkeit zeigt.

Zunächst einmal ist dort im Durchschnitt die Arbeitszeit etwas länger als in Deutschland. So wird von dort berichtet, dafs die Walzer 11 und 12 Stunden arbeiteten, und dafs diese Arbeitszeit auch in anderen Betrieben vertreten sei.

Alsdann sind die Bestimmungen in den betreffenden Fabrikordnungen weit schärfer gehalten als bei uns, besonders hinsichtlich der Strafen und Entlassungen, die auch sonst vielfach einseitig und willkürlich festgesetzt werden.

In diese Dinge hat eben die Regierung noch nicht eingegriffen, ja sie vermeidet gegenwärtig, zu dem Inhalte der Fabrikordnungen überhaupt Stellung zu nehmen, sei es durch Anerkenntnis oder Verwerfung der zur Bestätigung eingesandten Fabrikordnungen, da sie später eine gesetzliche Regelung aller dieser Fragen des gewerblichen Arbeitsverhältnisses herbeizuführen gedenkt.

Von besonderem Interesse aber für die Lohnfrage ist die dort neuerdings zu Tage getretene Bewegung gegen die Ökonomate. — In jenen Industriezentren war es nämlich — wie es auf unseren Werken heute noch der Fall ist*) — bis zum Jahre 1895 üblich, die Arbeiter monatlich auszuzahlen. In der Zwischenzeit erhielten sie dann Vorschüsse, sofern das verlangt wurde. Die Folge war, dafs überall sogenannte Ökonomate in grofser Zahl entstanden, die dem Arbeiter alle möglichen Dinge auf Kredit zur Verfügung stellten. Am Zahltage wurde ihm dann der Betrag von seinem Lohn zurückbehalten. Vielfach aber

*) Über die Lohnzahlungsperioden auf deutschen Werken schreibt der Gewerbeaufsichtsbeamte von Lothringen in seinem Bericht vom Jahre 1899: „Die Einführung der achttägigen Lohnperiode anstelle der 14tägigen oder monatlichen hat keine Fortschritte gemacht. Die erhebliche Mehrarbeit, die in den gröfseren Betrieben mit der Lohnberechnung verbunden ist, hält die meisten davon ab, eine kürzere Frist für die Lohnzahlung einzuführen. In einem Hüttenwerk wurde sogar die bestehende 14tägige Löhnung wegen der vermehrten Anzahl der Arbeiter in eine monatliche umgewandelt; nach der ersten Hälfte des Monats erhalten dann die Arbeiter eine Abschlagszahlung. Auch aus anderen Gründen wird die monatliche Lohnzahlungsperiode von den Arbeitgebern vorgezogen. Gewöhnlich wird nämlich die Wohnungsmiete von den Arbeitern ebenfalls monatlich entrichtet, und gleichzeitig haben die leichtsinnigen Elemente unter den Arbeitern nicht so oft Veranlassung, in üblicher Weise nach dem Lohntage blau zu machen.“

bezahlte man noch dazu den Arbeiter nicht mit barem Gelde, sondern mit Marken, welche nur in bestimmten Geschäften Kurs hatten.

Durch das Gesetz von 1895 wurde diesem Trucksystem ein Ende gemacht, die Ökonomate den Angestellten*) verboten, und die Lohnzahlungsfristen auf 14 Tage gesetzlich festgelegt, um dem zu langen Schuldenmachen vorzubeugen. Nur die Ökonomate der Unternehmer blieben unter gewissen Bedingungen bestehen, d. h. der Arbeitgeber kann sich heute durch Abzug auf den Lohn nur für gewisse Lieferungen bezahlt machen und das nur durch Anrechnung von Selbstkostenpreisen.

Für Abschaffung der Ökonomate überhaupt und damit zusammenhängend für die achttägige Löhnung wird nun gegenwärtig von den Geschäftsleuten und eigentümlicherweise auch von den Arbeiterführern eifrig agitiert. Sie scheinen nicht zu wissen, dafs sich die Arbeiter durch Abschaffung der Ökonomate in das eigene Fleisch schneiden würden, worauf auch die Regierung aufmerksam machte. Diese hat daher zur Beruhigung der Gemüter eine Umfrage veranstaltet, deren Resultat eine grofse Majorität für Beibehaltung der halbmonatlichen Lohnzahlungen und der Ökonomate ist.

Über die sehr lesenswerten Einzelheiten dieser Umfrage und die darauf folgenden Verhandlungen im Abgeordnetenhause (Februar 1905) orientiert Anlage III, auf die ich hier besonders verweise. Aus ihnen geht klar hervor, dafs die

---

*) Dies galt in erster Linie den Zwischenmeistern (tâcherons), welche im Erzbergbau, und zwar beim Bau sogen. Galerien beschäftigt sind. Sie erhalten ihre Arbeit pro cbm honoriert, während sie ihre eigenen Leute pro Tag bezahlen. Diese Zwischenmeister haben ihre Leute oft auf das schändlichste ausgenutzt, indem sie ihnen Wohnung, Kleidung und Lebensmittel zu den teuersten Preisen lieferten und dann die Summe vom Lohn einbehielten. Die Arbeiter bekamen schliefslich so gut wie garnichts an barem Gelde ausgehändigt. — Nun berichten luxemburger Zeitungen, dafs das Truckverbot den Zweck nicht ganz erfüllt, und illustrieren dies an einigen krassen Beispielen. Das Gesetz wird eben umgangen. „Man stellt Garantiezettel aus, mit welchem die Arbeiter in einen bestimmten Laden kaufen gehen, und zieht am Lohnzahlungstage die garantierte Summe vom Lohne ab. Man hat nun keine gesetzlichen Mittel, um dagegen einzuschreiten.“

ganze Bewegung von Geschäftsleuten ausging, denen in den Ökonomaten eine scharfe Konkurrenz erwachsen war, was auch einer ihrer Vertreter offen aussprach.

Es bleibt nur verwunderlich, dafs sich die Arbeitervertreter der geschilderten Agitation gegen die Ökonomate anschliefsen konnten, und so bietet alles in allem das luxemburgische Ländchen zahlreiche interessante Erscheinungen aus der sozialen Bewegung, deren eingehendere Untersuchung gerade an dieser Stelle noch manches wertvolle Material zu Tage fördern würde.

Fassen wir das bisher Gesagte zusammen, so kommen wir zu folgendem Ergebnis: Die Erfindung des Thomasverfahrens hat bewirkt, dafs in den letzten 20 Jahren infolge geeigneter grofser Erzvorräte in Lothringen-Luxemburg eine unvergleichlich gröfsere Vermehrung von Betriebsmitteln, Hochöfen und Walzwerksanlagen vorgenommen wurde als im Saargebiet, dessen Werke ihre langjährige Stellung in der Roheisenerzeugung kaum zu behaupten vermochten und eine Entwickelung nur in der Richtung der Eisenweiterverarbeitung erfuhren.

Mit der vorgen. starken Ausdehnung der Betriebsanlagen in Lothringen-Luxemburg steigt daher vor allem dort der Bedarf an Hüttenarbeitern, der aber durch heimische Arbeitskräfte bei weitem nicht gedeckt werden kann, weshalb die Zuziehung fremder Arbeitskräfte aller Branchen und Nationen in starkem Mafse erforderlich wird. Die so gewonnene Arbeiterschaft besteht aber zum grofsen Teil aus ungeübten Leuten, die noch dazu an eine regelmäfsige Tätigkeit wenig gewöhnt sind und ihre Arbeitsstätte oft wechseln.

Während somit der junge lothringisch-luxemburgische Industriebezirk die gröfsten Anstrengungen machen mufste, um die erforderliche Arbeiterzahl zusammen zu bekommen, erfreut sich die altberühmte Grofsindustrie an der Saar, deren gegenwärtiger Stand im allgemeinen viel weiter zurückreicht, infolge ihres Alters und ihrer Wohlfahrtseinrichtungen eines festen und vorgebildeten Arbeiterstammes.

Im Gegensatz zu den entsprechenden Erscheinungen in Lothringen-Luxemburg sind daher dort, wie wir bereits kon-

statieren konnten und noch nachweisen werden, die Löhne niedriger, die Rentabilität der Arbeit steht dagegen an jener Stelle erheblich höher, der Arbeiterwechsel dagegen ist wiederum geringer, und die Unfallziffer endlich kleiner.

Das bezieht sich nun allerdings vornehmlich auf den Eisenhüttenbetrieb der Saarwerke, deren Produktionsgang dank der eingearbeiteten Mannschaft glatt von statten geht. Der geschilderte notwendige Übergang zum feineren Gewerbefleifs hingegen vollzieht sich aber nicht ohne einige Hemmungen, insofern nämlich die hierzu erforderlichen, höher qualifizierten Leute vielfach erst herangebildet resp. von auswärts geholt werden müssen. Nun, Lothringen-Luxemburg gar hat infolge seiner Arbeiterverhältnisse allein schon bei der Raffinierung des Rohprodukts — also im Eisenhüttenbetrieb — mit Schwierigkeiten zu kämpfen!

Was ferner die Frage der Arbeiterorganisationen betrifft, so konnten wir feststellen, dafs in Lothringen-Luxemburg die buntzusammengewürfelte, durch Sprache, Nationalität, Beruf und Religion sowie grofse Bildungsunterschiede zersplitterte Arbeiterschaft jeden festeren Zusammenschlufs erheblich erschwert. An der Saar wiederum verhindert vor allem das bekannte patriarchalische System das stärkere Eindringen solcher Bestrebungen. Nur bei den Arbeitern der „weiterverarbeitenden Industrie“ hat der Organisationsgedanke einiges Terrain gewonnen. Sonst aber zeigt sich noch in beiden Gebieten gemeinsam als weiteres Hindernis eine gewisse unverkennbare Indolenz der Massen allen grofsen politischen Fragen gegenüber. Es scheint, als ob für diese Haltung in Organisations- und politischen Fragen auch der Umstand mit von Bedeutung ist, dafs einerseits der Arbeitsmarkt für den Arbeiter ein sehr günstiger ist, und anderseits dem Arbeiter durch die Wohlfahrtseinrichtungen in gewissem Umfange die Sorge um die spätere Existenz genommen wird.

Genug, wie auch immer das Verhalten der Arbeiterorganisationen sein möge, hier bleibt es ohne sichtbaren Einflufs auf die Arbeitermassen, mit der sie ja doch nur sehr geringe Fühlung besitzen. Das bezieht sich auch auf die hier zu behandelnde Lohnbemessungsfrage und insonderheit auf das Problem der Akkordarbeit, gegen die ja die Gewerkschaften

einen prinzipiell ablehnenden Standpunkt nicht mehr einnehmen, sondern sie drängen nur auf deren Regulierung. (S. Anlage I.) Das Gros der dortigen Arbeiterschaft nun huldigt wie nicht anders zu erwarten — solchen Gedanken erst garnicht und gibt ohne Zögern und ohne irgendwelchen Erwägungen nachzugehen der Akkordarbeit einfach den Vorzug, weil eben durch sie mehr verdient wird. Jede ihnen gebotene Möglickeit im Akkord zu arbeiten, nehmen sie daher dankbar an, ohne im übrigen diese ihre Haltung durch Eingaben, Versammlungen oder gar Streiks jemals dokumentiert zu haben: sie bleiben vollkommen indifferent. — Wenn wir nun schliefslich fragen — um auf den Gegenstand unserer Untersuchung nunmehr zurückzukommen — welche Löhnungsmethode unter den geschilderten Umständen hier angewendet werden, um die bestmögliche Leistung des Arbeiters (wie sie ja in jedem Betriebe erstrebt wird) zu erzielen, so kann eine solche Darstellung, wie wir bereits im Vorwort ausführten, nur im Zusammenhange mit den technischen Vorgängen des Arbeitsprozesses gegeben werden, denn diese bestimmen und begrenzen die Tätigkeit des Arbeiters, und um deren Entgelt handelt es sich ja im letzten Grunde. Dann wird also erst das Warum und Wie der einzelnen angewandten Entlösungsmethoden verständlich.

Zweites Kapitel.

Die einzelnen Arbeiten und deren jeweilige Entlöhnungsart im Produktionsprozeß des

a) Hochofenbetriebes.

Eine Reihe verschiedenster Betriebe treten uns innerhalb der grofsen Eisen- und Stahlwerke entgegen, die jeder für sich ein einheitlich geschlossenes Ganzes bilden. Von diesen steht hinsichtlich des Produktionsganges der Hochofenbetrieb an erster Stelle.

Um ein technisch verwertbares Eisen herzustellen, mufs nach Wedding's Eisenhüttenkunde, an die wir uns im folgenden halten, zunächst einmal eine Trennung des Eisens von seinen Gangarten (Verbindungen und Mischungen) vorgenommen werden, wozu es der Zufuhr äufserer Energie in Form von Wärme bedarf. Dieser Vorgang vollzieht sich im Hochofen, unter dem der Eisenhüttenmann „diejenigen Vorrichtungen versteht, in welchen das Eisen oder die zur Erzeugung des Eisens dienenden Stoffe erhitzt werden, in denen also die durch Verbrennung erzeugte Wärme zu hüttenmännischen Zwecken ausgenutzt wird". Ein solcher turmartiger Aufbau der, wie schon sein Name andeutet, die respektable Höhe von durchschnittlich 25 Metern besitzt und einen Durchmesser von 6—8 Metern dicht unterhalb der Mitte aufweist, ist zwar oben und unten offen, verfügt jedoch an diesen Stellen über leicht lös- und entfernbare Verschlüsse.

An diesem Hochofen unterscheidet nun Wedding die in dem Innern des Hochofens vor sich gehende Innenarbeit und die sogenannte Aussenarbeit. Erstere besteht in der Reduktion und Schmelzung des Ofeninhaltes bei hoher Temperatur, letztere in der Herbeischaffung des Schmelzmaterials sowie in der Fortschaffung der Produkte und kennzeichnet sich daher im wesentlichen als Bewegung.

Die Innenarbeit ist in der Hauptsache ein Vorgang chemischer und physikalischer Natur, bei der durchaus spontan eine Trennung des Eisens von den Nebenstoffen erfolgt, und bei der dann gleichfalls ganz von selbst ein Niedersinken der Schmelzsäule infolge ihrer eigenen Schwere eintritt. Die Produktionsmenge ist daher im wesentlichen nur von der Ofengröfse und von der Beschaffenheit der zur Verfügung stehenden Schmelzmaterialien abhängig. „Keinesfalls jedoch ist der gesamte Menschenarbeitsverbrauch von erheblichem Einflufs auf die Produktionsmenge" (Wedding). Bekanntlich ist dies aber in hohem Maafse der Fall im Stahl- und Walzwerksbetriebe, wodurch auch eine Verschiedenheit der Lohnbemessungsmethode bedingt wird, wie wir später sehen werden.

Die oben bereits gekennzeichnete Aussenarbeit besteht also vor allem in Bewegung, d. h. Ortsveränderung, die über-

wiegend durch Maschinenkraft und zu einem viel kleineren Teil durch Menschenkraft bewirkt wird. Die dazu erforderlichen Vorkehrungen und Hilfsapparate werden sich selbstverständlich sehr nach den natürlichen Bodenverhältnissen richten müssen und in ihrer Gestaltung ferner davon abhängig sein, ob die modernsten technischen Errungenschaften hier Eingang gefunden haben oder nicht; immerhin aber dürften die folgenden in der Hauptsache überall anzutreffen sein:

1. eine Dampfkesselanlage für die Krafterzeugung;
2. eine Pumpenanlage zur Beschaffung des Wassers für die Dampferzeugung, Kühlung, Schlackenkörnung und für sonstige Zwecke;
3. je 4 steinerne hohe Winderhitzer (Wärmespeicher) mit Eisenblechmantel sowie Gebläsemaschinen (Luftpumpen), welche für die zur Verbrennung des Schmelzmaterials erforderliche Luft (Wind) in der Weise sorgen, dafs die Gebläsemaschinen die kalte Luft in die Winderhitzer pressen, die vorher in ihrem Inneren durch heifse Hochofengase tüchtig erwärmt wurden, und nun diese Wärme an die einströmende Luft übertragen. Letztere wird alsdann mit 800° bis 900° Wärme durch Röhren dem Hochofen zugeführt. Die Gebläsemaschinen sorgen also für die Bewegung der Luft.
4. Endlich sind sogenannte Gichtaufzüge erforderlich, um das Schmelzmaterial bis zur Mündung des Hochofens — die Gicht — hinaufbringen zu können, wo alsdann das Einschütten des Materials in den Ofen erfolgt.

Nun hat das eine und andere Werk versucht, die erstgenannte Dampfkesselanlage auszuschalten und dafür Gasmaschinen anzulegen, die — mit Hochofengas direkt gespeist — zunächtst einmal elektrische Kraft erzeugen und auf diesem Wege Gebläsemaschinen, Aufzugsvorrichtungen, Pumpen usw. betreiben.

Aber dieses System ist noch lange nicht allgemein durchgeführt und bildet heute nur die Ausnahme von der Regel.

Vergegenwärtigen wir uns nunmehr den Produktionsprozeſs: die spontane Scheidung des Eisens von den Nebenstoffen, das Herauslassen des ersteren durch Abstich, das Niedersinken der Schmelzsäule im Hochofen durch ihr eigenes Gewicht, das einfache Aufschütten neuen Materials an der Hochofenmündung, wo gleichzeitig das entströmende Hochofengas aufgefangen wird. um damit die Winderhitzer zu erwärmen und die Dampfkessel zu heizen, die Verwendung des so erzeugten Dampfes für den Betrieb der Gebläsemaschinen und Aufzugsvorrichtungen, welche ihre Energie in veränderter Form an den Hochofen wiederum weitergeben — vergegenwärtigen wir uns also dies alles, dann finden wir neben groſser Einfachheit des Betriebes einen gewissen Kreislauf in diesen Vorgängen, deren Kontinuität nach Möglichkeit aufrecht zu erhalten ist.

Die dahin zielenden Vorkehrungen der Betriebsleitung haben nun entsprechend dem geschilderten Produktionsgange zur folgenden technischen Arbeitsteilung geführt:

1. Die Herbeischaffung der Rohstoffe durch die Entlader. Auf welchem Wege und in welcher Weise der Materialbezug stattfindet, darüber entscheidet naturgemäſs in erster Linie die Lage des betreffenden Hochofenwerkes. Diese ist nun in unserem engeren Industriebezirk sehr verschieden und bedingt demgemäſs in den An- und Ablieferungsarbeiten sowie -vorkehrungen mancherlei Modifikationen. Wer z. B. die malerisch gelegenen Hochöfen von Öttingen in dem engen Tale des Kayler-Baches gesehen hat, an dessen Abhängen sich die vielbegehrten Erzablagerungen befinden, dem wird auch die interessante Zuführung der Erze direkt zur Mündung des Hochofens per Seilbahn über Häuser und Menschen hinweg, aufgefallen sein. Hinwiederum finden wir auf den de Wendel'schen Werken in Moyeuvre die etwas höhere Lage der in unmittelbarer Nähe der Öfen befindlichen Erzlagerstätten in der Weise ausgenutzt, daſs die Schwerkraft zur Beförderung herangezogen wird.

Selbstverständlich haben die an den Fluſsläufen gelegenen Hochöfen gleichfalls ihre besondere Beförderungsmethode, und nicht minder werden alle diejenigen Werke von dem allgemeinen Schema abweichen können, die sich eigene Wege

und Bahnen zur Herbeischaffung der Materialien leisten können. Daher finden wir in der Zahl der hierher gehörigen Bedienungsmannschaft und in der Art und Weise ihrer Tätigkeit nichts weniger als eine allgemeine Übereinstimmung bei den einzelnen Werken. Doch überwiegt immerhin der folgende Arbeitsgang.

Falls die Erze durch Seilbahnen oder andere Vorrichtungen nicht direkt von der Grube auf die Mündung des Hochofens gebracht werden, treten andere Hilfsmittel an ihre Stelle. Gewöhnlich werden dann die Erze in Waggons, Kippwagen u. dgl. empfangen, über oder neben dem Erzvorratshaufen ausgeladen, manchmal aber auch bei Rohmaterialmangel gleich in der Weise entladen, dafs direkt vom Waggon die Füllung in die Gichtwagen erfolgt. Die gleichen Operationen werden natürlich beim Einlaufen der mit Koks, Sand und sonstigen Materialien beladenen Waggons vorgenommen, doch geht hier das Entladen gewöhnlich langsamer von statten, weil die der Staatsbahn gehörigen Wagen nicht die sinnreichen Entladevorrichtungen besitzen, wie sie meist die eigenen Erzwagen aufweisen. Bei den letzteren braucht oft genug nur ein einziger Hebel ausgeschaltet zu werden (daher Selbstentlader genannt), um in wenigen Minuten eine Entleerung des Erzwagens herbeizuführen, und dazu genügt ein Mann des eigenen Bahnpersonals, das den Transport von der Grube her leitet. In solchen Fällen wird natürlich eine Extrabezahlung für das Entladen der Wagen nicht geleistet, denn diese geringe Tätigkeit des Hebelausschaltens liegt einfach in der Aufgabe des Bahnpersonals, das in der Stärke von 2 Mann für jeden Train leerstehende Wagen fortzuschaffen und gefüllte der Hochofenanlage zuzuführen hat, wofür es meist einfach Monatsgehalt oder bestimmten Schichtlohn empfängt. Da aber, wo das Entladen mit Hacke und Schaufel vor sich gehen mufs, sind gewöhnlich 4 bis 6 Mann pro Ofen und Schicht (12 Stunden) nötig. Das ist, wie gesagt, bei Entladung von Waggons gewöhnlich die Regel, weshalb die selbständige Arbeiterkategorie der Koksentlader wohl auf jedem Werke zu finden ist. Die Berechnung des Lohnes für diese Leute zeigt mannigfache Unterschiede auf den einzelnen Werken. Ich habe gefunden, dafs einige neue Werke einen

bestimmten Tagelohn an diese Leute zahlen, wobei der Aufseher dafür zu sorgen hat, dafs die Entladung der regelmäfsig eintreffenden Wagen auch täglich rechtzeitig erfolgt. Geht aber aus irgend einem Grunde eine gröfsere Zahl von Wagen ein, dann erhalten diese Entlader noch eine kleine Prämie per tonne, um sie zu einer Mehrleistung anzuspornen und die Entladung sämtlicher Waggons innerhalb 24 Stunden herbeizuführen, denn sonst müfste Standgeld an die Bahn bezahlt werden. Dieses Entlohnungssystem aber stellt nur einen Übergang dar, wie man mir auch seitens der betreffenden Direktoren versicherte. Man wird in Kürze auch hier mehr und mehr zum Akkordsystem übergehen, wie es die älteren Firmen bereits durchgeführt haben, und heute die grofse Mehrzahl der Werke überhaupt schon anwendet. Bei diesen haben wir es also mit der Akkordlöhnung zu tun und zwar mit dem Gruppenakkord. Entweder wird dort ein Einheitssatz pro Waggon ausgeworfen — so haben bei de Wendel die Koksablader

Mk. 1,36 für einen 15 000 Kilowagen
- 1,20 - - 12 500 -
- 0,96 (1,04) f. e. 10 000 -

— oder ein bestimmter Tonnensatz festgelegt, und die im Monat alsdann zur Entladung gekommene Wagenzahl resp. das in dieser Zeit entladene Tonnenquantum damit multipliziert. Die so erhaltene Summe wird alsdann unter die beteiligten Leute verteilt nach Mafsgabe der von ihnen geleisteten Arbeitszeit mal Grundlohn. Ein solcher Grundlohn wird jedem Arbeiter schon bei seinem Eintritt genannt und ist für diese Arbeitsart meist ein für alle Mal festgelegt. Nur hier und da ist dem Vorarbeiter ein höherer Satz zugebilligt.

2. Die Möllerfahrer. Ihre Aufgabe besteht in dem Beladen der Möllerwagen (eisernen Karren) mit Rohstoffen von dem genannten Vorratshaufen oder Waggon und Befördern der also gefüllten Karren über die Wiegeschale, wo die einzelnen Rohstoffe (Erze, Koks usw.) in bestimmten Verhältnissen (Möller) nach Angabe des Betriebsleiters abgewogen werden, zum Gichtaufzug. Auch hier beeinflussen örtliche Verhätnisse, namentlich die Länge des zurückzulegenden

Weges, und technische Einrichtungen die Art der Operationen, die auf einzelnen Werken zum Teil fortfallen, zum Teil von anderen Arbeiterkategorien (Aufgebern) mitausgeführt werden.

Die Bezahlung der derart tätigen Möllerfahrer geschieht fast überall im Tagelohn, und zwar deshalb, weil der Hochofen wie bereits an anderer Stelle hervorgehoben wurde, immer nur ein ziemlich gleichbleibendes Quantum Rohstoffe verarbeiten kann, das ihm aber auch zugeführt werden muss. Als Minimalzuführung werden hier gewönlich pro Schicht 10 Gichten angenommen, wobei eine Gicht aus 35 Karren Erz (17150 Kilo) und 16 Karren Koks (5400 Kilo) besteht, demnach aus zusammen 22550 Kilo. Für die Bewältigung dieses Transportes wird also ein bestimmter Tagelohn bezahlt. Rücken aber die Rohstoffe im Hochofen infolge schnelleren Verbrennens bezw. Wegschmelzens auch etwas schneller abwärts, dann wird eine gröfsere Zuführung von Rohstoffen um 1 oder 2 Gichten erforderlich sein, wofür 10 Pf. pro Gicht an jeden Mann extra gezahlt werden. — Erfolgt aber die Füllung der vorerwähnten Karren aus sogenannten Taschen — dies sind etwas hochgelegene trichterförmige Erzvorratsräume, unter die die Karren blofs geschoben werden brauchen, um sie schnell und ohne besondere Anstrengung zu füllen — dann beginnt die Extrabezahlung erst bei der 11. Gicht. Die Zahl der Mannschaft ist natürlich hier sehr verschieden, doch ist sie wohl meist 3 bis 5 Mann stark per Ofen und Schicht mit einem durchschnittlichen Tagelohn von 3 Mark, das bei den Saarwerken etwas niedriger ist.

3. Die Aufgeber. Sie erfüllen, wie schon ausgeführt, bei einzelnen Werken zum Teil oder auch alle Funktionen der Möllerfahrer, doch liegt der Schwerpunkt ihrer Tätigkeit in der „Aufgabe“ der gefüllten Erz- und Kokskarren vermittels des Gichtaufzuges zur Mündung des Hochofens. Dazu sind oben und unten gewöhnlich je 2 Mann erforderlich. Bei kleineren Werken findet man sehr oft unten einen Lehrling, der den Karren auf den Fahrstuhl schiebt, den leeren abzieht und ihn dann dem Masselfahrer überläfst, sowie einen von den Arbeitern, die alljährlich mit unheimlicher Regelmäfsigkeit zum Krüppel werden, immerhin aber noch Arbeiten wie

das Bedienen des Fahrstuhls (Gichtaufzuges) besorgen können. Auf den modernen grofsen Werken sind meist elektrisch betriebene Gichtaufzüge vorhanden, die von einem Maschinisten bedient werden, von denen noch die Rede sein wird. Soweit also die Möllerfahrer hier die Karren nicht selbst auf die Förderschale bringen, geschieht es durch einen oder zwei Aufgeber pro Ofen und Schicht. Die oberen Aufgeber oder Gichter, gewöhnlich zwei Mann, ziehen die oben angekommenen Karren von der Förderschale ab und bewirken das Einschütten des Materials in die Gicht (Mündung des Hochofens). Auch hier hat das maschinelle Beschicken oft einen solchen Grad erreicht, dafs auf einigen Werken nur ein Gichter erforderlich ist. Diese oberen Aufgeber oder Gichter verdienen im allgemeinen etwas mehr, weil sie dem Unwetter und allen möglichen Belästigungen durch den Hochofenbetrieb stärker ausgesetzt sind.

Die Bezahlungsart ist im allgemeinen dieselbe wie die vorher beschriebene. Doch haben einzelne Werke insofern abweichende Lohnmethoden, als sie durchaus bei reinem Tagelohn bleiben und für die regelrechte Bedienung des Ofens durch verschärfte Aufsicht sorgen. Meister und Aufseher erhalten ja Produktionsprämie und sind am guten Gange des Ofens dadurch interessiert. Sind Überstunden notwendig, dann wird ein entsprechender Stundenlohn zugeschlagen. Ein einziges, mir bekannt gewordenes Werk hat den Gruppenakkord wie unter 1 eingeführt, mit der Motivierung, dafs die zu dieser Transportarbeit (Möllerfahren und Aufgeben) erforderlichen Leute bei Akkordentlohnung nicht so zahlreich zu sein brauchen wie im Schichtlohn. „Wenn wir per tonne einen bestimmten Satz auswerfen, werden sich in das Ergebnis naturgemäfs immer lieber eine kleinere Zahl von Leuten teilen wollen als eine gröfsere, und die Arbeiter werden daher nach besten Kräften tätig sein, um mit wenigem viel zu erreichen. Selbstverständlich (fügte man hinzu) erhöhen wir den Satz, wenn nur schwächliche Leute zu einer solchen Arbeit zur Verfügung stehen, deren Zahl alsdann vermehrt wird."

Auf diese Weise wollte das betreffende Werk aber nicht nur die Zahl der Arbeiter einschränken, sondern auch ein

besseres Hand in Handarbeiten, eine sorgfältigere Bedienung und Behandlung der Apparate herbeiführen. „Durch das Interesse an der Produktion wird selbst der Lokomotivführer schneller fahren, der Reparaturschlosser besser arbeiten usw.“ —

Immerhin ist die Unfallziffer auf diesem Werk (auch wohl infolge all' dieser Mafsnahmen) eine höhere.

4. Die Schmelzer (nebst Masselfahrer). Hat sich infolge Wegschmelzens der genannten Rohstoffe im Untergestelle des Hochofens eine genügende Menge flüssigen Roheisens gesammelt, dann beginnt die Arbeit der Schmelzer. Sie öffnen den für gewöhnlich mit Steinbrocken und Ton verstopften Abflusskanal des Hochofens (das Stichloch), was etwa viermal per Schicht geschieht. Vor jedem solchen Abstechen aber haben sie die Masseln eingeformt, d. h. das Giefsbett hergerichtet durch Ziehen von kleinen Gräben in einer allmählich abfallenden Sandschicht. Im Anschluss an diese Gräben werden in kurzer Entfernung links und rechts davon die eigentlichen Sandformen hergerichtet oder eiserne Gufsschalen aufgestellt, in denen das abfliefsende Roheisen in Gestalt von Barren oder Platten zu Masseln erstarrt. Besonders ist dies auf reinen Werken der Fall. Zu diesem Zweck existiert dort eine besondere Arbeiterkategorie der Masselformer. Auf grossen Werken geht ja das meiste Roheisen direkt nach dem Konverter, indem dort die Schmelzer den gröfsten Teil des flüssigen Roheisens in bereitstehende fahrbare Pfannen laufen lassen, die von kleinen Lokomotiven dem angegliederten Stahlwerk zugeführt werden. Nur wenn das Stahlwerk nicht das ganze Roheisen aufnehmen kann oder etwa an Sonn- und Feiertagen stillliegt (und auch manchmal für die Kundschaft), werden aus dem abfliefsenden Roheisen in der geschilderten Weise Masseln angefertigt, die aber später meist wieder im Kupolofen umgeschmolzen werden.

Ferner haben die Schmelzer den Abflufs der Schlacke zu beaufsichtigen, die, wenn nicht abgestochen wird, ununterbrochen aus einer etwas höher gelegenen Ausflufsöffnung in darunter stehende eiserne Wagen fliefst, vorher jedoch oft durch einen leicht zuzuführenden Wasserstrom geleitet wird, um sie für die Herstellung geprefster Bausteine wie Sand

zu körnen (granulieren). Weiter haben sie dafür zu sorgen, dafs die mechanische Kühlung des Hochofens durch Wasserbespülung oder Berieselung ordnungsmäfsig vor sich geht u. a. m.

Neben dem Einformen der Masseln gehören diese Arbeiten an der Überwachung des regulären Hochofenganges zu den Hauptaufgaben der Schmelzer, ohne damit natürlich auf die Qualität und Quantität des Erzeugnisses einwirken zu können.

Die Bezahlung. Diese Leute (meist 3 oder 4 Mann) erhalten der Eigenart ihrer Arbeit gemäfs gewöhnlich einen bestimmten Schichtlohn und zwar den höchsten von den Hochofenarbeitern, dazu noch eine relativ bessere Zeitprämie, auf die noch zurückgekommen wird. Die Aufrechterhaltung eines regelrechten Betriebes bleibt ja ihre Hauptaufgabe. Einige wenige Werke und zwar besonders die sogenannten reinen Hochofenwerke haben die Zahl der Schmelzer reduziert und dafür noch eine Kolonne der Masselformer geschaffen für die geschilderten Herrichtungsarbeiten des Giefsbettes, wofür sie einen geringeren Schichtlohn zuzüglich Zeitprämie zahlen.

In der Regel besteht also die Kolonne der Schmelzer aus drei eigentlichen Schmelzern, denen für gewöhnlich ein Hilfsarbeiter zugesellt wird, je nach dem Umfang der Arbeiten zeitweise auch ein zweiter oder gar dritter Hilfsarbeiter aus der Platzarbeiter-Kolonne, die sich den Anordnungen der Schmelzer zu fügen haben.

Die Schmelzer bilden eine Arbeiterkategorie für sich, an deren Spitze der Schmelzmeister steht, worauf der 1., dann der 2. und schliefslich der 3. Schmelzer folgen. Der Schmelzmeister erhält wie fast alle Meister gewöhnlich Monatsgehalt zuzüglich einer Produktionsprämie, die Schmelzer einen abgestuften Schichtlohn von angeblich etwa Mk. 4,50, 4,— und 3,50 sowie die genannte Zeitprämie in Höhe von Mk. 10,—, 7,— und 5,— per Monat. Ein älteres Werk mit einem alten Arbeiterstamm zahlt nur Schichtlohn in Höhe von Mk. 3,80, 3,60 und 3,40 ohne jede Prämie. Statt des Zuschlags in Gestalt einer Zeitprämie habe ich bei einem Werke eine Produktionsprämie auch bei den Schmelzern gefunden von $^1/_2$ Pf. per tonne. Ferner hat das schon unter 3 zitierte Werk auch

bei den Schmelzern aus den dort genannten Gründen den reinen Akkord eingeführt, wobei die einzelnen Einheitssätze für die drei Schmelzer nach ihrem Range abgestuft wurden. Doch dies sind nur „Ausnahmen". Die Zahlung eines bestimmten Schichtlohnes zuzüglich Zeitprämie dominiert, ja oft sogar verbleibt es bei einzelnen Werken bei der bloſsen Schichtzahlung, höchstens erhält dort der erste Mann eine Prämie, oder diese Extrabezahlung per tonne an alle beginnt erst, wenn mehr als ein fixiertes Normalquantum erzeugt wird. Die den Schmelzern gestellten Hilfsarbeiter bezahlt die betreffende Firma für gewöhnlich einfach per Schicht.

5. Die Masselfahrer. Ihre Aufgabe besteht in dem Zerkleinern der Masseln vermittels eines mächtigen Hammers, nachdem also das Roheisen in den Formen zur Erstarrung und Abkühlung gekommen ist, dem noch durch Spritzen mit Wasser nachgeholfen wird, um das Ablöschen des gegossenen Roheisens zu beschleunigen. Sodann werden die Roheisenmasseln aus den Formen entfernt, abgewogen und zur Verladung zu den Eisenbahnwaggons getragen, deren Ladebühnen sich in gleicher Höhe mit dem Gieſsbett befinden. Bei denjenigen kombinierten Werken aber, wo die gesamte Roheisenproduktion flüssig in Pfannen nach dem Stahlwerk gebracht wird, gibt es natürlich für die Masselfahrer nichts oder gemäſs unseren früheren Ausführungen höchstens zeitweise etwas zu tun. Diese Arbeiterkategorie fällt daher dort meist vollständig fort, und sie wird nur nach Bedarf aus einer anderen Mannschaft gebildet, meist aus Schlackenfahrern, die Tagelohn erhalten und auch als Masselfahrer in dieser Weise für die wenigen Stunden honoriert bleiben. Die Arbeit der Masselfahrer ist eine körperlich überaus anstrengende, indem sie einerseits groſser Hitze ausgesetzt, andererseits beim Heraustreten aus der Gieſshalle im Winter schnell einem starken Temperaturwechsel unterworfen sind. Auſserdem haben sie gewaltige Lasten zu schleppen, und ein Betriebsleiter führte mir zur Illustration dessen an, daſs jeder seiner Masselfahrer mit seinen Händen pro Schicht 25000 Kilo zu handhaben hat.

Die Bezahlung. Bei der Natur der Arbeit, die keine Qualitäts-Rücksichten kennt und das geleistete Arbeitsquantum nur von der Intensität der Arbeit abhängig sein läſst, wird

es nicht überraschen, den reinen Akkord allgemein durchgeführt zu finden. Ein gröfseres reines Hochofenwerk besitzt durchschnittlich 12 Masselfahrer pro Schicht, die zusammen je nach besonderen Verhältnissen (Lage, Technik) durchschnittlich 40 Pf. per tonne erhalten, in die sie sich nach Mafsgabe ihres Grundlohnes mal aufgewendete Arbeitszeit teilen, wie die Leute unter 2. Ein solcher Mann verdient oft 5,— Mark pro Tag, ein Einkommen, das dieser Arbeiter auch benötigt, denn er mufs in Anbetracht seiner schweren Arbeit gut leben. Auf einem neuen Werke fand ich diesen Leuten ein bestimmtes Minimal-Einkommen von 4,50 Mark pro Schicht garantiert, doch verdienten sie alle mehr. Später wird die Garantie wohl wegfallen, wie sie ja auf den alten Werken nirgends zu treffen ist, und dieser Satz dürfte dann blofs noch als Anteilsquote betrachtet werden.

Die Garantie bezweckt heute nur die Heranziehung der Arbeiter und die Sicherstellung ihres Einkommens, das bei dem meist unregelmäfsigen Betrieb der neuen Werke sonst oft recht schwankend wäre.

6. Die Schlackenfahrer. Neben dem Transport des Roheisens ist noch ein zweites Erzeugnis des Hochofenbetriebes fortzuschaffen, die Schlacke. Sie wird direkt vom Hochofen in eiserne Kippwagen eingelassen, die durch kleine Lokomotiven nach der Halde geschleppt werden, um dort umgekippt zu werden. Ist die Schlacke zu Sand gekörnt, dann wird sie nach dem Zementwerk gebracht. Neben dem Lokomotivführer sind für solche Zwecke je nach der Konstruktion des Schlackenwagens noch ein bis drei Mann beschäftigt. Ältere Werke z. B. fangen die Schlacke noch in eisernen, auf einem Wagen stehenden Ringen auf, die nach Erstarren der Schlacke durch einen Kran in einiger Entfernung von dem Schlackenkegel abgezogen werden, worauf er auf die Halde gestürzt wird. Mit der Bedienung des Kranes und den sonstigen Vorrichtungen dabei sind hier die sogenannten Schlackenkranleute (3–4 Mann) beschäftigt. Andere Werke fahren die glühende flüssige Schlacke einfach direkt auf die Halde und lassen sie dort durch ein oder zwei Mann zum Ausschütten bringen, indem diese durch Drehen an einem kleinen Handrade die Wagen langsam kippen. Die glühende flüssige Masse stürzt

sich dann wie ein Lavastrom über die Halde und verursacht des Nachts die prachtvollsten Lichteffekte.

Die Bezahlung dieser Leute geschieht fast durchgehends im Schichtlohn, da diese Tätigkeit oft von Arbeitern ausgeübt wird, die als Platzarbeiter o. dgl. noch andere Funktionen erfüllen. Zu dem für Platzarbeiter üblichen Tagelohn von 2,50—2,80 Mk. tritt bei Monatsschluss eine Prämie von 50 Pf. pro geleisteter Schicht oder ein Zuschlag in anderer Form (s. Anlage IV).

7. Die Maschinisten. Eine so umfangreiche Anlage wie die eines Hochofenbetriebes mit ihren zahlreichen technischen Einrichtungen erfordert auch eine Anzahl handwerksmäfsig vorgebildeter Leute, namentlich aus dem Schlosser- und Schmiedegewerbe, die als Maschinenwärter die Maschinen (Gebläse, Pumpen) zu beaufsichtigen haben, als Kesselwärter den Gang der Dampfkessel überwachen und mit Maschinen- und Kesselreparaturen beschäftigt werden, während die Schmiede für die Reparatur von Gezähe und Ofenteilen arbeiten. Hierzu treten noch die Führer der elektrischen Krane usw., sowie die der Lokomotiven. Sie alle haben ihren Vereinigungspunkt in der mechanischen Werkstatt.

Die Bezahlung geschieht für gewöhnlich im Stundenlohn mit durchschnittlich 30—36 Pfg. pro Stunde. Einzelne Reparaturarbeiten an Ofenteilen u. dergl., die umfangreich und zugleich einfach genug sind, um die Ausführung im Akkord zu rechtfertigen, werden im Stücklohn ausgeführt, wobei der Akkordsatz nach früheren ähnlichen Arbeiten fixiert oder neu vereinbart wird. Die Art der Arbeit richtet sich natürlich nach dem Bedarf und ist dadurch sehr verschieden. Auch diese Leute erhalten vielfach für regelmäfsiges Arbeiten eine Zeitprämie. (S. Anlage IV). Statt der Zeitprämie gewähren wieder einzelne Werke eine Produktionsprämie an die Maschinisten, um die Leute am regulären Gang des Hochofens in der Weise zu interessieren, dafs sie ihre Arbeiten schnell und gut ausführen.

8. Die Platzarbeiter. Für die Aufräumungsarbeiten, als Handlanger, zum Reinigen von Apparaten und sonstigen

Vorrichtungen, zu Schichtarbeiten und für den Bedarf der anderen Arbeiterkategorien an etwaigen Hilfsarbeitern, wie überhaupt für unvorhergesehene Zwecke — also Instand- und Inordnunghalten der Hochofenanlagen — dient diese Kolonne bunt zusammengewürfelter Leute ohne jedwede Übung und Lehre. Sie ist sehr verschieden stark, auf einem neuen kombinierten Werke 75 Mann, auf einer älteren Hütte weniger zahlreich, da man hier diverse Arbeiten erfahrungsgemäfs mehr auf andere Arbeiterkategorien abwälzen konnte. Hierzu kommt noch, dafs einige Werke ihre Schlacke zeitweise durch Hammer und Brecher zerkleinern und alsdann verladen lassen, wobei 25—30 Mann aus der Platzkolonne beschäftigt werden. Die meisten Werke aber vergeben diese Arbeiten an Unternehmer, die das Zerkleinern im Akkord per Kubikmeter vornehmen lassen.

Die Platzarbeiter werden fast durchgehend per Schicht bezahlt mit 25—28 Pfg. pro Stunde, wobei sie etwa 10½ Stunde arbeiten, dazu tritt meist für reguläres und pflichtgemäfses Arbeiten im Monat eine Zeitprämie. (S. Anlage IV). Die genannten Ausnahmearbeiten, wie Schlackenbrechen, werden etwas besser bezahlt, etwa 3—5 Pfg. mehr per Stunde, wobei aber ältere Werke dazu übergegangen sind, diese Arbeit im Gruppenakkord ausführen zu lassen. Diese Gruppe von 25—30 Mann verdient dann oft 1 Mk. pro Tag auf jeden Mann gerechnet mehr. Die Leute partizipieren an der Summe des Ausbringens zu gleichen Anteilen und sollen gern in der Weise arbeiten. Auch diejenigen neuen Werke, welche diese Arbeit noch im Tagelohn ausführen lassen, wollen mit der Zeit zum Gruppenakkord übergehen, sobald für die Kalkulation der Akkordsätze eine Grundlage gewonnen ist, und man über einen gröfseren Stamm ständiger Arbeiter verfügen kann.

9. **Die Meister und Aufseher.** Von erheblicher Wirkung auf den Arbeitshaushalt eines Hochofenbetriebes ist natürlich die mehr geistige Tätigkeit der Vorgesetzten. Dem Direktor ist der Betriebsleiter verantwortlich, diesem der Obermeister, welcher wiederum die Meister und Aufseher der einzelnen Arbeiterkategorien (Schmelzmeister usw.),

unter sich hat. Der mit den Arbeitern direkt in Berührung tretende Meister und Aufseher kann natürlich die mit dem Hochofen überhaupt zu leistende Arbeit ungemein fördern und die Herstellungskosten sowie den regulären Gang der Produktion durch seine Anordnungen stark beeinflussen.

Das Einkommen der Meister. Dieses wird so zugeschnitten sein, dafs sich diese ihre Bestrebungen auch in ihrem Einkommen fühlbar machen. Neben einem der Wichtigkeit ihrer Stellung entsprechenden Gehalt erhalten sie vielfach eine gute Produktionsprämie, sodafs sie sich für gewöhnlich, besonders auf neuen Werken, besser stehen als die Ingenieure. Ein neueres Werk bewilligt ihnen aufserdem noch neben einer Materialersparnisprämie eine Lohnreduktionsprämie, damit die Meister danach streben, die neuen Arbeiter so an das Hand-in-Handarbeiten zu gewöhnen, dafs „der Lohn mehr im Verhältnis zur Arbeit bleibt.“ Diese Lohnreduktionsprämie führt aber in schlechten Händen oft zu Lohndrückereien und zu einem grofsen Arbeiterwechsel. Eine Art Unfallverhütungsprämie gewährt die Firma Stumm den Meistern, die in ihrem Rayon die wenigsten Unfälle haben, was die besten Resultate zeitigt. (S. Seite 29.) Aufserdem werden dort an die Meister Gratifikationen unter Berücksichtigung des Jahresgewinnes verteilt.

Bei den Aufsehern wird auch oft die Produktionsprämie fallen gelassen, und ihnen dafür monatlich eine bestimmte Extrazahlung von 10 Mk. bewilligt, wenn der Betrieb flott von statten ging.

Fassen wir zusammen: Wenn wir von der Qualität des Schmelzmaterials und technischen Zufälligkeiten absehen, so finden wir, dafs die Leistungsfähigkeit des Hochofens abhängt von der regulären Kontinuität — Innenarbeit chemisch-physikalischer Natur — des Betriebes, deren Voraussetzung wiederum die gleichmäfsige und regelrechte Bedienung — Aufsenarbeit durch Maschinen- und Menschenkraft — der Apparate ist. Der gesamte Menschenarbeitsverbrauch hat somit wenig Einflufs auf die Höhe des Produktionsergebnisses: die Trennung

des Eisens von seinen Verbindungen geschieht eben fast unabhängig von dem mehr oder minderen Aufwand menschlicher oder maschineller Kräfte. Stellt somit hier die Ware Arbeit infolge der aufrechtzuerhaltenden regulären Kontinuität des Betriebes, die ja die Leistung einer bestimmten Arbeitsmenge in einer gewissen Zeit voraussetzt und gewissermafsen kontrolliert, im allgemeinen eine gleichmäfsige Gröfse dar, so erscheint die Zeitlöhnung an dieser Stelle als vollkommen ausreichend, und sie ist daher auch die am meisten angewandte Entlöhnungsmethode.

Der Lohn ist also auch hier ein Entgelt für eine bestimmte Arbeitsmenge, denn die Zeiteinheit umfafst hier notwendigerweise eine Leistung von bestimmter Gröfse, und diese ist für den Hochofenbetrieb durchaus erforderlich, denn ein Mehr an Anstrengung kann auf das Produktionsergebnis keinesfalls verstärkend wirken, ein Weniger schadet dem regulären Betrieb. Das charakterisiert am besten das auf allen Hochofenwerken eingeführte System der Zeitprämien (s. Anlage IV), die als Lohnzuschlag nicht nur monatlich, sondern vielfach auch jährlich und dann selbst noch nach einer bestimmten Reihe von Jahren (oft 5 Jahre) wiederholt gezahlt werden, um den Arbeiter zur regelmäfsigen Einhaltung seiner Arbeitszeit zu bewegen, die, wie immer wieder gesagt werden mufs, eine bestimmte Arbeitsmenge repräsentiert. Hier hat die Zeitprämie insofern noch eine besondere Wichtigkeit, als sie die stark fluktuierende Arbeiterbevölkerung zu längerem Verbleiben anregt.

Wohl aber werden im Gegensatz hierzu die Masselfahrer überall im Akkord bezahlt, weil sie durch ihre gröfsere oder geringere Tätigkeit auch auf die Produktionsmenge entsprechend einwirken können. Ihre Leistung in der Zeiteinheit kann eine sehr veränderliche Gröfse darstellen, und sie wird daher auch nicht nach der aufgewandten Zeit gemessen. In noch erhöhterem Mafse ist dies der Fall im Stahl- und Walzwerksbetriebe, wie wir gleich sehen werden.

Die einzelnen Arbeiten und deren jeweilige Entlöhnungsart im Produktionsprozeß des

b) Stahlwerks- und Puddelbetriebes.

(Flufseisen- und Schweifseisendarstellung).

Hat bei den reinen Hochofenwerken der Arbeitsgang mit der Verladung der Roheisenmasseln durch die unter 5 genannten Masselfahrer im allgemeinen sein Ende erreicht, so beginnt bei den sogenannten kombinierten Werken erst recht eine intensive Tätigkeit. Handelt es sich doch nun um die Darstellung des viel wichtigeren schmiedbaren Eisens. Zu diesem Zwecke müssen die fremden Stoffe im Roheisen, das, vom Hochofen kommend, als Grundstoff zur Darstellung von schmiedbarem Eisen dient, entfernt werden, und wir erhalten alsdann je nach der Methode dieses Abscheidungsprozesses

A. Flufseisen,
B. Schweifseisen.

Dabei sind unter Flufseisen alle Eisen- und Stahlsorten zu verstehen, die im flüssigen Zustande gewonnen wurden, während Schweifseisen alle Eisen- und Stahlsorten umfafst, welche ursprünglich aus Eisenluppen hergestellt sind.

Die Praxis aber nennt nach englischem Muster das Flufseisen zum Unterschiede von Schweifseisen fast überall einfach Stahl und belegt demgemäfs seine Produktionsstätte — also die eigentliche Flufseisenhütte — mit dem allgemein gebräuchlichen Namen: Stahlwerk. In der Darstellung schmiedbaren Eisens spielt dieser Stahlwerksbetrieb bei dem ungleich höheren Bedarf an Flufseisen als an Schweifseisen eine hervorragende Rolle, und das umsomehr in unserem engeren Bezirk, als die natürlichen Bedingungen dafür hier in reichem Mafse gegeben sind. Die Schweifseisendarstellung ist dahingegen von verschwindender Bedeutung.

A. Die Flußeisendarstellung resp. der Stahlwerksbetrieb.

Zwei Erzeugungsmethoden beherrschen die gesamte Flufseisendarstellung: 1. der Birnenprozefs und 2. das Siemens-Martinverfahren, einfach Martinprozefs (auch Martinieren)

genannt. Mit Rücksicht auf die Menge des damit hergestellten Produktes dient der erstere vorwiegend zur Erzeugung von Massenartikeln, wie Schienen, Schwellen, Baueisen und Blechen, während der letztere mehr für die Darstellung bestimmter Qualitäten in Anwendung gebracht wird. Durch geeignete Zuschläge lassen sich nämlich auf die letztgenannte Art und Weise beliebige Legierungen, wie Nickelstahl usw. herstellen, wodurch ältere Stahlerzeugungsmethoden stark in den Hintergrund gedrängt wurden. Doch davon später.

1. Das Birnenverfahren.

Die Umwandlung des Roheisens in schmiedbares Eisen besteht in einer Oxydation des flüssigen Eisens, indem also bei hoher Temperatur Verbindungen der im Eisen enthaltenen Elemente (Kohlenstoff, Phosphor, Schwefel usw.) mit Sauerstoff herbeigeführt werden. Dadurch wird es möglich, die Entfernung jener Stoffe herbeizuführen. In erster Linie bedient man sich dabei des Sauerstoffs aus der Luft, und derjenige Prozeſs, der, wie gesagt, hinsichtlich der Erzeugungsmenge im Vordergrunde aller Herstellungsmethoden steht, ist das Birnenverfahren. Es verwandelt nach „Stahl und Eisen“ 10 t Roheisen in ca. 20 Minuten in schmiedbares Eisen, wozu beim Puddelprozeſs ca. 3 Tage, beim Herdfrischen ca. 3 Wochen erforderlich sind. Sein Kennzeichen ist die Zuführung stark zusammengepreſster, kalter Luft unterhalb des Metallbades, das durch die so hindurchgeblasenen Windstrahlen in wenigen Minuten jene obengenannte Oxydation erfährt und auf diese Weise in brauchbares Eisen überführt wird. Dazu gehört nun noch allerdings die sogenannte Rückkohlung durch Wiedervermischen des flüssigen Eisens mit Kohlenstoff, denn ganz kohlenstofffreies Eisen ist in der Technik nicht zu gebrauchen. Ferner ist für die Verarbeitung unseres Roheisens, welches aus den stark phosphorhaltigen heimischen Erzen gewonnen wird, Voraussetzung, daſs der Behälter (die Birne) des Metallbades mit einem Futter versehen wird, der den Übergang des Phosphors aus dem Eisen in die Schlacke ermöglicht. Indem man nun zu diesem Zweck den Behälter (die Birne) mit Steinen ausfüttert, die aus gebranntem Dolomit

mit Teerzusatz bestehen und von Zeit zu Zeit erneuert werden müssen, setzt man dem jedesmaligen Metallbad noch etwas gebrannten Kalk zu, um den oxydierten Phosphor an einen anderen Stoff zu binden und so als Schlacke abzuführen.

Welches sind nun die hierzu benutzten Vorrichtungen und die dabei stattfindenden Arbeiten?

Zunächst einmal muſs das zur Verarbeitung erforderliche Material herbeigeschafft werden, das bei kombinierten Werken, wie schon bei Darstellung des Hochofenprozeſses angedeutet werden konnte, in flüssigem Zustande direkt dem Hochofen entnommen wird und in fahrbaren Pfannen durch Lokomotiven zum Stahlwerk gelangt. Bevor das flüssige Roheisen in den oben erwähnten Behälter (Birne) kommt, wird es auf den meisten Werken, die über mehrere Hochöfen an demselben Ort verfügen und daher ein leicht verschieden ausfallendes Roheisen besitzen, zur Erzielung einer gleichartigen Qualität in einen gemeinsamen Mischer gebracht, der 200 bis 300 t flüssiges Roheisen faſst. Von da aus erst erfolgt die Zuführung des Roheisens in kleinen Wagen nach der Birne oder dem Konverter, in dem die vorher geschilderte Verwandlung des Roheisens vorgenommen wird. Es bleibt alsdann noch übrig, den flüssigen, nun brauchbaren Inhalt der Birne zur Gieſshalle zu schaffen und dort in die gewünschten Formen (Blöcke) ablaufen zu lassen.

Der Natur des Prozesses entsprechend, sind zur Bedienung des eigentlichen Birnenprozesses in der Hauptsache erforderlich:

Die Gebläsemaschinen zur Erzeugung der Preſsluft für den Konverter und

die Dolomitanlage mit Kalkbrennofen für die Ausfütterung der Birne usw. resp. für die Herstellung von Zuschlagskalk.

Sonst fehlen auch hier nicht Kräne und andere Vorrichtungen zur Ortsveränderung, wie sie bei der geschilderten fortlaufenden Reihe von Vorgängen und den gewaltigen zu bewegenden Massen unerläſslich sind. Besitzt doch solch' ein Stahlwerk immerhin eine Höhe von mehreren Etagen oder Sohlen, die überwunden werden müssen. Nach Wedding ist

die Aufgabesohle für das Roheisen (Mischer, s. unten) die höchste mit 10—12 m, es folgt die Abstichsohle mit 6—8 m, die Ebene der Kippachse mit 3,5 m, die Hüttensohle und die versenkte Giefsgrube mit 1,2 m Tiefe.

Beginnen wir also — dem Produktionsprozefs folgend — mit den Arbeiten am Mischer, bezw. in der

a) Mischerhalle.

1. Die Roheisentransporteure. Sie haben dafür zu sorgen, dafs das Material immer rechtzeitig in Pfannen vom Hochofen aus zur Birnenanlage (Stahlwerk) geschafft wird. Das besorgt meist nur ein Maschinist (Lokomotivführer) mit einem Rangierer, denn es ist ja blofs ein einfacher Bahntransport auszuführen.

Die Bezahlung der Leute geschieht ungeachtet dessen zumeist nicht nur durch einen bestimmten Schichtlohn, den man auch als Minimaleinkommen betrachten könnte, sondern auch noch durch einen Zuschlag in Form einer Produktionsprämie von der gesamten Stahlwerkserzeugung. Auch sie können, so sagt man sich dort, durch prompte Zuführung des Materials die Produktion fördern. „Früher waren doch hier und da öfter Verzögerungen in der Roheisenzufuhr eingetreten, die Maschinist und Rangierer mit Verkehrsstörungen oder schnell notwendigen Reparaturen an der Maschine entschuldigten; heute sind solche Fälle weit seltener.“ Das Einkommen dieser Leute besteht auf neueren Werken in einem Schichtlohn von etwa Mk. 3, plus etwa 0,4—0,5 Pfennigen Produktionsprämie pro Tonne. Auf den älteren Werken ist das Einkommen etwas niedriger.

2. Der Kranführer am Mischer. Nicht auf allen Werken ist dieser Mann zu finden. Wo die örtlichen Verhältnisse es zulassen, wie auf Hütte Friede in Kneuttingen dessen Hochöfen sich oben an einem Bergabhange befinden, kippt man den Inhalt der Roheisenpfannen, ohne gehoben zu werden, direkt in den Mischer. In der Ebene aber wird mit Rücksicht auf einen zweckmäfsigen Produktionsgang der Mischer künstlich sehr hoch angelegt (s. oben), sodafs eine

Krananlage erforderlich ist. Die Roheisenpfanne wird alsdann direkt an den Kran gefahren, von diesem einfach aus seinem Wagengestell gehoben, hochgeführt und oben erst in den Mischer entleert.

Die Bezahlung dieses Mannes, der alle diese Bewegungen des elektrisch betriebenen Kranes von einer Stelle aus leitet, besteht in einem sehr hohen Tagelohn — an einigen Stellen auch plus Produktionsprämie. Die Bedienung der Steuerungen an der Hebemaschine ist ja an und für sich sehr einfach und erfordert selbstverständlich erst recht keine große körperliche Anstrengung. Aber es gehört doch stete Nüchternheit und Umsicht dazu, die gewaltigen und gefährlichen Lasten flott und sicher vertikal zu heben und gleichzeitig horizontal zu versetzen. Das geschieht etwa 25 mal pro Schicht, je nachdem Roheisenpfannen unten eintreffen. Dazu kommt noch von Zeit zu Zeit die Bewegung des gewaltigen Roheisenmischers selbst von 200 bis 300 Tonnen Inhalt, welche gleichfalls elektrisch eingeleitet wird. So hat der Kranführer vielfach 3 Steuerhebel zu bedienen, wodurch er mit seinen Armen in steter Unruhe bleibt und ein Irrtum leicht vorkommen kann. Ein zuverlässiger Mann an dieser Stelle ist daher unerläßlich.

3. Die Mischerleute. Zwei Mann bedienen gewöhnlich den Mischer, der die Gestalt einer Birne hat und auf einem Lager von Stahlbolzen ruht, um ihn leicht bewegen zu können. Auf der dem Kranführer zugekehrten Seite erfolgt das maschinelle Einschütten des flüssigen Roheisens, auf der entgegengesetzten das Ausgießen desselben durch Kippen des Mischers vermittels des obengenannten elektrischen Antriebes. Dabei sind nun die Mischerleute mit mancherlei Handgriffen behilflich: sie heben durch einen kleinen Aufzug den Deckel oder Einflußtrichter vom Mischer, halten alsdann beim Ausguß durch eine lange Schieberstange die Schlacke zurück, welche sich auf dem Metallbade bildet u. a. m.

Die Bezahlung dieser Leute geschieht, weil auch sie durch sorgfältiges und pünktliches Zugreifen und Arbeiten an dem guten Gang der Produktion mitwirken können, wie unter 1, nämlich auf Grund eines bestimmten Schichtlohns plus Pro-

duktionsprämie, letztere etwa mit 0,4—0,5 Pf. pro Tonne der gesamten Stahlerzeugung. — Nun bringen

4. zwei Roheisentransporteure die Behälter mit dem flüssigen Eisen, das also aus dem Mischer in die Transportpfannen gekippt wurde, zum Konverter. Dort erfolgt durch Bewegung entsprechender Hebel ein maschinell herbeigeführtes Kippen von Transportpfanne und Konverter, wodurch das flüssige Eisen in den Konverter überführt wird.

Die Bezahlung dieser beiden Leute ist natürlich auch hier dieselbe wie unter 1, also Tagelohn plus Produktionsprämie.

Dieser Konverter befindet sich in der

b) Konverterhalle,

die sich an den Mischerraum anschliefst, aber, wie gesagt, eine Etage tiefer liegt. Der Konverter oder die Birne ist, wie sich denken läfst, der wichtigste Gegenstand im ganzen Stahlwerksbetrieb, denn in ihm wird die Umwandlung des Roheisens in schmiedbares Eisen vorgenommen. Er hat seinem Namen entsprechend die Form einer Birne und hängt der erforderlichen Beweglichkeit wegen an zwei starken Zapfen in Lagern, sodafs er unschwer um etwa $^3/_4$ eines Kreises gedreht werden kann. Zu diesem Zweck befindet sich ein Zahnrad auf dem einen Zapfen der Birne, welches seine durch maschinellen Antrieb erhaltene Bewegung auf die Birne überträgt. Der andere Zapfen der Birne ist hohl und setzt den Konverter mit der Windleitung in Verbindung. Die ganze Birne ist aus Eisenblech zusammengenietet, mit feuerfestem Material ausgekleidet und besitzt für gewöhnlich eine lichte Höhe von etwa 5 Metern, sowie eine lichte Weite im Bauch von 2 bis $2^1/_2$ Metern. Der Einsatz an flüssigem Roheisen beträgt jedesmal 10 bis 15 Tonnen. Der Wind wird in einem Rohr vom obengenannten Windzapfen nach dem unter dem Boden der Birne befindlichen Windkasten geleitet, von wo er alsdann durch die zahlreichen Löcher (Düsen) des Bodens in den Ofen tritt. Dieser Boden mit den Düsen ist auswechselbar und erfährt seine jedesmalige Erneuerung in der Dolomitanlage, von der weiter unten die Rede sein wird. Zur Bedienung des Konverters kommen nun in erster Linie

5. die Konvertermänner in Betracht. Zu je einer Birne gehören etwa 6 Mann, die die Birne zunächst einmal erhitzen, falls sie zum ersten Mal oder nach längerer Pause in Betrieb genommen wird. Alsdann beginnen sie mit dem Eintragen von Kalk und flüssigem Roheisen, auch Schrott (Eisenabfälle) in die gekippte Birne, und zwar mit Hilfe der Kalk- und Schrottfahrer und natürlich unter Benutzung entsprechender Vorrichtungen. Nun wird die Birne wieder aufgerichtet, und das „Blasen“ setzt ein. Aber schon nach wenigen Minuten erfolgt wiederum ein Kippen der Birne, um ihr zur Beurteilung des Erzeugnisses mit einem langen Spiefse Proben zu entnehmen. Jetzt endlich wird aus der gekippten Birne die Schlacke in besondere Gefäfse abgegossen, worauf man das flüssige Eisen in die Giefspfanne abfliefsen läfst, nachdem zuvor jedoch angewärmte Stücke Ferromangan oder Spiegeleisen zur Erhöhung des Kohlenstoffgehaltes (das ist die sogenannte Rückkohlung) dem Metallbade zugeführt wurden. Selbstverständlich sind diese Arbeiten mit der Tätigkeit benachbarter Arbeiterkategorien verbunden, greifen in diese über oder werden von letzterer in ihrem Umfange eingeschränkt. Eine für alle Betriebe ganz gleiche Art der Operationen jeder einzelnen Arbeiterkategorie ist auch hier nicht zu finden.

Die Bezahlung dieser Leute, welche direkt dem Blasemeister unterstehen, ist derart geregelt, dafs der erste Konvertermann aufser einem bestimmten Schichtlohn zuzüglich der üblichen Produktionsprämie noch eine Extrabezahlung erhält für die besondere Pflege des Konverters. Dieselbe richtet sich nach der geleisteten Chargenzahl der Birne, d. h. nach der Zahl der vorgenommenen Birnenprozesse (ein solcher währt jedesmal zwischen Füllen und Ausgufs etwa 20 Minuten), die sich in 24 Stunden vierzig bis fünfzig Mal wiederholen. Eine derartige Extrabezahlung beträgt monatlich oft 20 Mark. Dieser erste Konvertermann ist an der Produktion also nicht nur im allgemeinen, sondern auch noch im besonderen durch die spezielle Tätigkeit seiner Kolonne interessiert, und er wird daher für ein flottes Arbeiten und für zweckentsprechende Dispositionen eifrig bemüht bleiben, da an dieser Stelle für eine reichliche Erzeugung das meiste getan werden kann.

Die übrigen Leute haben den üblichen Schichtlohn plus Produktionsprämie.

6. **Je ein Steuermann für je zwei** Birnen ist ferner neben den Konverterleuten tätig, um die Kippvorrichtungen der Birnen während des Betriebes zu bedienen.

7. Je vier Kalk- und Schrottfahrer arbeiten gleichfalls Hand in Hand (s. S. 59) mit den Konverterleuten, indem sie also, wie schon der Name sagt, für die rechtzeitige Herbeischaffung der vorgenannten Zuschläge an Kalk und Schrott sorgen.

8. Je ein Manganwärmer und Spiegelofenschmelzer sind aufserdem noch in den Stahlwerken zu finden, um für die vorher beschriebene Rückkohlung die betr. Zusätze in kleinen Öfen entsprechend vorzubereiten, bevor sie mit dem Roheisen in Verbindung gebracht werden.

9 Vier Aufräumer stehen schliefslich noch unterhalb der Birnen, um die ausgeworfenen und inzwischen abgekühlten Funken, sowie die sonstigen Abfälle von Schlacke und Eisen zusammenzuräumen und in eisernen Karren zu verladen, die dann, wie die übrige Schlacke, durch Lokomotiven fortgebracht werden.

Die Entlohnung aller dieser Leute geschieht in einem bestimmten Schichtlohn plus Produktionsprämie wie unter 1. Diese Produktionsprämie fehlt also auch nicht bei den geringsten Leuten des Stahlwerksbetriebes, um sie eben alle an einem glatten und flotten Gang des Betriebes zu interessieren.

Anschliefsend an die Konverterhalle **befindet sich**

c) Die Giefshalle.

Nun heifst es, das fertige, flüssige **Produkt durch Giefsen** in die gewünschten Formen zu bringen. **Ist durch Neigung** der Birne mit Hilfe der Konvertermänner **der Inhalt der Birne** glücklich in die tiefer liegende Giefspfanne **entleert worden,** dann beginnt die Arbeit des

10. Giefswagenpersonals. Die Giefspfannen befinden sich auf fahr- und drehbaren Kranen und werden nach geschehener Füllung zur Giefshalle und über die Gufsformen gebracht. Meist sind je zwei Giefswagen gleichzeitig in Tätigkeit, wobei jeder Wagen je einen Führer, Heizer und zweiten Maschinisten hat. Dabei ist es natürlich Aufgabe des Führers, von dem sogenannten Steuertische aus die zahlreichen Vorrichtungen so zu hantieren, dafs die Arretierung der Giefspfannen über der Form geschieht, und ihr Vorschieben und Zurückziehen sicher und flott von statten geht.

Die Bezahlung des Führers besteht in einem entsprechend hohen Schichtlohn zuzüglich einer etwas besseren Produktionsprämie, während natürlich Heizer und zweiter Maschinist entsprechend geringer besoldet werden bei sonst gleicher Lohnmethode.

11. Vier Stahlpfannenmänner sind weiter an der Giefspfanne beschäftigt, um die Pfannen jedesmal genügend anzuwärmen, von Zeit zu Zeit mit Hilfe des Kranes auszuwechseln und nach Bedarf auszubessern u. dergl. m.

Die Bezahlung ist auch hier die übliche, nämlich Schichtlohn plus Produktionsprämie.

Bevor nun das eigentliche Giefsen vor sich geht, sind die Gufsformen, die keinen Boden besitzen (Kokillen), aufnahmefertig plaziert und vorbereitet worden. Dazu haben zunächst einmal etwa

12. Sechs Kokillenmänner die betreffenden Kokillen anzuwärmen, mit Hilfe eines Kranes ordnungsmäfsig auszuwechseln resp. aufzustellen, und zwar auf einer gemeinsamen Unterlagsplatte, die mit einem Schamottekanal versehen ist und mehrere Kokillen mit einem Trichter verbindet. Indem man das flüssige Eisen durch den Trichter laufen läfst, findet das Giefsen des Eisens in die Kokillen von unten nach oben statt, was einen dichteren Gufs ermöglicht. Auch beim maschinellen Abziehen der Kokillen von den erstarrten Blöcken sind diese Leute durch mancherlei Handgriffe behilflich. — Ihre Bezahlung ist die übliche.

13. Einige Gespannmacher sind ferner mit den Vorbereitungen für den steigenden Gufs beschäftigt: Die Unter-

lage für die Kokillen und das Eingufsrohr (Trichter) ist jedesmal herzurichten, die in der Unterlage befindlichen Schamottekanäle müssen nach jedem Gufs erneuert werden usw. Auch hier herrscht die bisherige Lohnmethode.

14. Drei Trichtermacher bereiten die vorgenannten Trichter- oder Eingufsrohre her, die innen mit feuerfesten Ziegeln ausgekleidet, gewechselt und erneuert werden müssen.

Ihre Bezahlung besteht in dem üblichen Schichtlohn plus Produktionsprämie, wozu monatlich noch eine Extraprämie tritt, wenn die Trichter im Betrieb sich gut bewährt haben. An einigen Stellen gibt man einfach dem ersten Trichtermann eine höhere Produktionsprämie, wofür er die Verantwortung für eine sorgfältige und gute Ausführung der Trichter zu tragen hat.

15. Mehrere Kokillenteerer sind schliefslich noch vor dem eigentlichen Giefsen damit beschäftigt, die zum Gufs vorbereiteten und ordnungsmäfsig aufgestellten Kokillen schnell noch einmal mit langen Pinseln innen zu teeren oder graphitieren, damit die Formen vor der unmittelbaren Einwirkung des eingegossenen Metalls geschützt sind. — Löhnung: Schichtlohn plus Produktionsprämie wie bisher.

Wenn aber das flüssige Material besserer Qualität ist und etwa vom Martinofen kommt (s. Seite 67), dann gewinnt die Arbeit der Kokillenmänner bezw. Teerer eine besondere Bedeutung, denn die Vorbereitung der Kokillen (z. B. für die Herstellung von Stahlrundknüppeln für die Mannesmannröhren) ist von grofsem Einflufs auf die Gebrauchsfähigkeit dieses Qualitätsgusses. In einem grofsen Spezialbetriebe erhalten denn auch jene Leute aufserdem noch eine Qualitätsprämie.

16. Ein Giefser mit einem Gehilfen kommt nun an die Reihe, um die auf den Kran herbeigeführte Giefspfanne genau über dem Trichter oder Eingufs zu entleeren, indem er einen, an der Giefspfanne befindlichen Handgriff bewegt, der ein Ventil am Boden der Pfanne öffnet. Das Herausfliefsen des Eisens mufs nun bis zur Füllung der Formen beständig anhalten, soll ein zusammenhängendes Gufsstück erzielt werden. Es dürfen also keine Unterbrechungen eintreten.

Die Bezahlung dieser Leute ist die übliche: Schichtlohn plus Produktionsprämie, wobei natürlich das Einkommen des Giefsers ungleich höher ist. Der letztere erhält aber noch eine Extraprämie dann, wenn der Inhalt der Giefspfanne restlos in den Kokillen aufgeht, denn die Reste in den Giefspfannen können aus den obengenannten Gründen in weitere Formen natürlich nicht mehr gegossen werden und bedeuten daher einen Verlust an Material, Arbeit und Zeit. Es gehört natürlich grofses Geschick und längere Erfahrung dazu, den Pfanneninhalt über den Gufsformen passend zu verteilen.

17. Vier Kranführer auf gröfseren Stahlwerken sind ferner damit beschäftigt, mit ihren Kranen die Bewegungsarbeiten zu soutenieren. So unterstützen sie u. a. die Tätigkeit der unter 12 genannten Kokillenmänner beim Abziehen der Kokillen von den erstarrten Blöcken, Forttransportieren und Wiederaufstellen der Gufsformen, ferner bewirken sie automatisch das Heben der Gufsblöcke und das Einsetzen derselben in die sogenannten Ausgleichgruben, die sich meist zwischen Giefshalle und Walzwerk, jedenfalls dicht vor dem letzeren, befinden. Dort sollen die Blöcke allmählich und gleichmäfsig erstarren.

Diese auf- und niedergehenden, sowie Seitenbewegungen an den Kranen, deren Bewegungsmechanismus meist mittels Kraftmotoren betätigt wird, zwingen zu aufmerksamster Bedienung der Steuerhebel. Daher beziehen die Kranführer überall einen verältnismäfsig guten Schichtlohn und vielfach auch die übliche Produktionsprämie, um auch sie am flotten Gange des Betriebes zu interessieren.

18. Als Platzarbeiter kommen für Handlanger-, Aufräumungs- und Aushilfsarbeiten (Schlacken wegbringen, Kalk- und Sandausladen, Schrottfahren), je nach Bedarf schliefslich noch eine Reihe meist jugendlicher Leute von durchschnittlich 16 Jahren in Betracht, deren Bezahlung auch hier die übliche ist, nämlich Schichtlohn plus (ganz geringer) Produktionsprämie, um selbst diese Leute, so wenig sie auch auf die Höhe der Produktion einwirken können, dahin zu bekommen, dafs sie ihre Arbeit ordnungsmäfsig und eifrig erledigen und dadurch den regulären Produktionsgang nach Möglichkeit unterstützen.

Einen Betrieb für sich stellt endlich die in der Nähe des Stahlwerks befindliche

d) Dolomitanlage

dar, wo das feuerfeste Futter für die verschiedenen Behälter im Stahlwerksbetrieb, den Mischer, die Pfannen und namentlich für den Konverter angefertigt wird. Es handelt sich da besonders um die Vorbereitung der Böden für das „Birnen“, die allein schon eine eigene Bodenherstellungswerkstatt erforderlich macht. Dazu treten noch Trockenkammern, Brennöfen usw.

Die Herstellung des Futters erfordert große Sorgfalt, um ein Rissigwerden bei der hohen Temperatur zu vermeiden. Beim Thomasverfahren verwendet man nun nicht reinen Kalk, sondern Dolomit, der wie Kalk gebrannt und in Kollergängen gemahlen, sowie unter Vermischung mit Teer unter hohem Druck in eisernen Formen zu Steinen gepreßt wird. Mit diesen Steinen alsdann erfolgt das innere Ausmauern der Birnenwände usw. — Bei der geringen Haltbarkeit des Futters muß die Birne von Zeit zu Zeit neu ausgefüttert werden, was besonders häufig bei den diffizil gearbeiteten und dem Schlackenfraß stark ausgesetzten Böden der Fall ist. Der Boden der Birne bildet daher stets einen Teil für sich, kann also leicht ausgewechselt werden und wird deshalb auch stets in mehreren Exemplaren für je ein Birnenpaar vorrätig gehalten.

19. Die Dolomitarbeiter. Die oben geschilderten Arbeiten in der Dolomitanlage beschäftigen meist etwa 60 Mann, die als gelernte Maurer und Spezialhandwerker zunächst einmal einen guten Schichtlohn beziehen (durchschnittlich ca. 4 Mk.). Außerdem tritt ein Lohnzuschlag in Form einer Qualitätsprämie hinzu, wenn nämlich das in der geschilderten Weise angefertigte Futter lange gehalten hat. Man rechnet dabei nach Chargen und sagt z. B., der Boden der Birne hat mindestens 30 Chargen (Einsätze) auszuhalten. Ist die Haltbarkeit des Bodens von längerer Dauer — und das erspart Zeit und Kosten — dann erhalten die betreffenden Dolomitarbeiter noch einen bestimmten Satz (etwa je 10 Pfg.) für jede Mehrcharge. Ein solcher Boden verträgt doch immer-

hin mindestens 40 Einsätze. Ähnlich verhält es sich bei den Ausfütterungen der sonstigen Behälter, Mischer, Pfannen usw.

Ein grofses Stahlwerk älteren Genres weicht von dieser Lohnmethode insofern ab, als es in der Dolomitanlage für die dort beschäftigten Leute den Gruppenakkord beibehält, und zwar getrennt nach einzelnen Arbeiterkategorien: Bodenmacher, Trichtermacher usw. Jeder derselben ist ein bestimmter Einheitssatz zugebilligt worden, der sich erhöht, wenn das gelieferte Fabrikat (Futter) mehr als 20 Chargen aushält. Von dieser Charge an steigt also der Einheitssatz mit jeder neuen Charge um einen bestimmten Betrag, und an diesem so erhöhten Einheitssatz partizipiert endlich jedes Mitglied der betreffenden Arbeiterkategorie mit einer gewissen Quote. Zwecks Feststellung der zur Verteilung gelangenden Gesamtsumme wird natürlich vorher jener Einheitssatz mit dem Quantum multipliziert, das durch die betreffende Ausfutterung jedesmal erzielt werden konnte.

20. An Aufsichtspersonal im Stahlwerksbetrieb überhaupt ist für gewöhnlich vorhanden: in der Konverterhalle ein Blasemeister, in der Giefshalle ein Giefsgrubenaufseher, in den Dolomitanlagen ein Dolomitmeister usw. Über dem Meister und Aufseher alsdann steht der Obermeister, Betriebsassistent und schliefslich der Betriebsleiter. Aufserdem steht an der Spitze jeder gröfseren Arbeiterkategorie meist noch je ein Partieführer, der nur durch einen höheren Schichtlohn resp. höheren prozentualen Anteil ausgezeichnet wird. Die Meister und Aufseher dagegen, die Branchenqualifikation besitzen und auf dreimonatliche Kündigung angestellt sind, beziehen für gewöhnlich ein bestimmtes Monatsgehalt. Dazu tritt noch für den Meister eine Produktionsprämie in der Dolomitanlage, aufserdem ferner eine Qualitäts-Haltbarkeitsprämie, und zwar wie vor nach Chargen berechnet, so z. B. nach der 20. Charge 1½ Pfg. pro Tonne, nach der 30. Charge 3 Pfg. pro Tonne usw. Die vorgenannte Produktionsprämie wird aber vielfach noch beeinflufst durch den Ausfall der Analyse des Erzeugnisses. Bei hohem Phosphorgehalt kann die Produktionsprämie für den Meister im Stahlwerke eventuell ganz in Fortfall kommen, denn die Qualität des Produktes wird durch hohen Phosphorgehalt nachteilig beeinflufst.

Zu Weihnachten erhalten die Meister im allgemeinen noch eine Gratifikation, deren Höhe sich nach den Erträgen richtet und auf den Stummschen Werken noch von der Zahl der Unfälle abhängig gemacht wird. Ist die Unfallziffer in dem Betrieb des betreffenden Meisters im Laufe des Jahres kleiner geworden, dann erhält er eine erheblich höhere Gratifikation, und umgekehrt wird sie wesentlich gekürzt werden. Dies hat bisher die besten Folgen gehabt, wie ein Vergleich der Unfallziffern zeigte.

Wenn nun schliefslich auf einem neuen Werke noch eine sogenannte Lohnreduktionsprämie für die Meister ausgeworfen worden ist, um den Anteil der Löhne an den Gestehungskosten herunterzudrücken (der Anteil der Löhne ist ja auf neuen Werken höher, da sich die Leute erst einarbeiten d. h. — Hand in Hand arbeiten — müssen, worauf der Meister hinarbeiten soll), so ergibt sich, dafs ihr Einkommen höchstens zu einem Fünftel aus festen Bezügen besteht. Das übrige hängt von ihren Leistungen ab. Da drückt er denn manchmal auf seine Untergebenen, und es entsteht jener Hafs seitens der Arbeiter gerade gegen die Meister, ihre ehemaligen Kollegen, den sich Fernerstehende machmal nicht erklären können.*)

Im übrigen ist für die spezielle Bedienung der Betriebsmittel, also der Gebläse für die Winderzeugung der Birne,

---

*) Ein solcher Meister steht sich somit auf neuen Werken besser als mancher Ingenieur. Dafür einige Beispiele.

Auf einem neuen Werk hat z. B.:

1. Der Dolomitmeister

a) ein Fixum von	Mk.	100,—
b) eine Bodenhaltbarkeitsprämie von . .	-	59,50
c) - Konverterhaltbarkeitsprämie von .	-	93,50
d) - Produktionsprämie von	-	110,—
e) - Lohnersparnisprämie von . . .	-	3,—
pro Monat zusammen	Mk.	366,—

2. Der Platzmeister erhielt

a) ein Fixum von	Mk.	50,—
b) eine Produktionsprämie von	-	110,—
c) - Schlackenprämie von	-	24,—
d) - Lohnersparnisprämie von . . .	-	42,50
pro Monat zusammen	Mk.	226,50

der Maschinen für die genannten Bewegungsmechanismen eine separate Mannschaft vorhanden, die gleich derjenigen am Hochofenbetrieb aus handwerksmäfsig vorgebildeten Leuten (Schlossern usw.) besteht und im grofsen und ganzen denselben Löhnungsmethoden unterworfen ist.

Eine Ergänzung des Birnenverfahrens bildet

2. Das Siemens-Martinverfahren.

(Martinprozefs, Martinieren).

Hier handelt es sich um ein Zusammenschmelzen von Roheisen mit Schmiedeeisen auf einem überwölbten Herde, der, wie die Birne, mit Ziegeln ausgekleidet ist. Der grofse Vorteil dieses Prozesses besteht nun darin, dafs in einem solchen Ofen, einfach Martinofen genannt, alle jene zahlreichen Abfälle auf den grofsen Hüttenwerken, wie Flufseisenreste, Ausschufsstücke von Walzen usw. ohne weiteres umgeschmolzen werden können. Dabei lassen sich aber auch noch infolge des langsamen Verlaufes dieses Prozesses Produkte von bestimmt vorgeschriebener Zusammensetzung mit gröfster Sicherheit erzielen. Je nach Verwendung der mannigfaltigen Roheisensorten und Schmiedeeisenzusätze erhält man — vielfach noch unter Beifügung gewisser Metalle für bestimmte Qualitäten, wie Nickel zur Erzeugung von Nickelstahl u. dergl. — Stahl und Eisen für die verschiedensten Gebrauchszwecke: Radreifen, Panzerplatten (wie sie eins der grofsen Saarwerke erzeugt) Kesselbleche und sonstiges nach Belieben härteres und weicheres Material, an das eben bestimmte Ansprüche gestellt werden.

Aber dieses Martinflufseisen (resp. Martinstahl) eignet sich doch in erster Linie zur Erzeugung von Stahlgufsstücken, und darin hat es heute nach Einführung des basischen Verfahrens

---

3. Ein Obermeister erhielt:

a) ein Fixum von	Mk.	150,—
b) eine Produktionsprämie von	-	221,—
c) für Abbrand	-	27,—
d) eine Lohnersparnisprämie von	-	70,—
pro Monat zusammen	Mk.	468,—

eine wachsende Bedeutung erlangt. Mehr und mehr wird es in Verwendung genommen und drängt so den teuren Tiegelgufsstahl immer stärker in den Hintergrund. Solche Stahlformgufswerke mit Martinbetrieb sind ihrer grofsen Wichtigkeit wegen als selbständige Unternehmungen auch in unserem Gebiete in letzter Zeit stark hervorgetreten, so im Saarbrücker Revier und in Luxemburg. Sie befassen sich mit der Herstellung von Stahlerzeugnissen aller Art, insbesondere mit der Fabrikation von Walzen, Zahnrädern u. dergl. m.*)

Überblicken wir den Produktionsgang in einer solchen Martinanlage, mag sie nun als selbständige Unternehmung dastehen oder in den Rahmen eines kombinierten Eisenhüttenbetriebes gehören.

Zunächst ist zur Ausführung dieses Verfahrens wiederum Hitze von sehr hoher Temperatur erforderlich. Man verwendet zum Heizen nur Gas, das in einem abseits gelegenen besonderen Gebäude — den Generatoren — erzeugt und in einem Gaskanal dem Ofen zugeführt wird. Durch wiederholtes Umschalten von Ventilen ändert man dann etwa alle halbe Stunden die Stromrichtungen des verbrannten heifsen Gases, das so wechselweise über den Herd zu unterhalb des Ofens liegenden erhitzten Steinkammern geführt wird und dadurch die erforderliche hohe Temperatur zum Einschmelzen des Metalls erreicht.

Eine solche Siemens-Martinanlage befindet sich, falls sie auf den grofsen Eisenhütten betrieben wird, meist gleich im Anschlufs an die vorerwähnte Giefshalle, welche mithin zwischen der Konverterhalle und der Siemens-Martinanlage steht. Die Öfen der letzteren liegen einige Meter über dem Fufsboden der Hütte, damit das aus dem Stichloch strömende Metall von der daruntergestellten Giefspfanne aufgenommen werden kann. An der entgegengesetzten Seite des Ofens liegen noch etwas höher die Einsatz- und Arbeitsöffnungen

*) Gern nennt man das in solchen Martinöfen erzeugte Metall „Gufsstahl“ — aber mit Unrecht (wie Wedding sagt), denn diese Benennung widerspricht wissenschaftlichen Anschauungen.

des Ofens, die zur bequemeren Bedienung und zur Lagerung der Schmelzstoffe den Aufbau einer Bühne erforderlich machen.

Das Arbeitsverfahren beginnt nun damit, dafs

1. die Platzarbeiter zunächst einmal für die Herbeischaffung des Schmelzmaterials sorgen und zwar durch Entladen der betreffenden Wagen und eventuell gleichzeitiges Beladen der mechanischen Einsatzvorrichtungen, die elektrisch angetrieben werden (sogenannte Chargierwagen).

Die Bezahlung dieser Leute ist dieselbe wie bei den bisher besprochenen Platzarbeitern, d. h. sie erhalten neben einem bestimmten Tagelohn auch noch eine kleine Produktionsprämie, manchmal statt dessen aber auch eine Zeitprämie für regelmäfsiges Arbeiten im Monat. Anderswo wieder bekommen sie nur einen bestimmten Schichtlohn. Die Akkordentlöhnung habe ich hier nirgend gefunden, da diese Arbeiten zu unregelmäfsig, zu verschieden und nicht umfangreich genug sind.

Auf manchen Werken aber wird ein Teil der vorerwähnten Arbeiten durch eine andere Arbeiterkategorie ausgeführt, die

2. Abfallbinder. Wenn man bedenkt, dafs einige Werke oft bis zu 95 pCt. den Einsatz aus Schrott bestehen lassen, so wird man zugeben müssen, dafs diese Eisenabfälle einer besonderen Bedienung bedürfen. Diese Abfälle sind nicht nur herbeizuschaffen (meist vom Fallwerk, oft kommen sie von auswärts per Bahn), in bestimmten Posten aufzustapeln resp. zusammenzubinden, sondern auch auf fremde schädliche Bestandteile hin zu untersuchen, wie sie oft im Schrott und Alteisen vorkommen.

Die Bezahlung dieser Leute besteht daher meist neben Schichtlohn plus Produktionsprämie oder Tonnenakkord noch in einer Extraprämie und zwar dann, wenn solche schädlichen Bestandteile — nämlich gewisse Metalle, Kupfer, Messing — durch sorgfältiges Nachsehen gefunden worden sind. Diese Extrabezahlung richtet sich nach den Gewichten dieser Funde.

3. Eine Fallwerksmannschaft als separate Arbeiterkategorie besitzt ferner ein Teil der Werke, um bei dem grofsen Bedarf an Schrott die Eisenabfälle durch Zerkleinern für den

Einsatz vorzubereiten. Es handelt sich für sie um Herbeischaffung der zu zerschlagenden grofsen Stücke, um die Bedienung des Fallwerks (einem meist dreifüfsigen hohen Holzgestell mit einer Rolle an der Spitze, über die ein Seil führt, das an einem Ende einen Eisenklotz trägt. Dieser wird durch eine Winde hochgezogen, alsdann ausgeschaltet und zertrümmert beim Herunterfallen die darunterliegenden Stücke) und endlich um das Zusammenlesen und Fortschaffen der zerkleinerten Stücke.

Die Bezahlung ist wie üblich: Schichtlohn plus Produktionsprämie oder reiner Akkord per Tonne, wenn die Arbeiten in gleichbleibender Weise ständig wiederholt werden.

4. Die Transporteure: Unter Führung des Maschinisten und vielfach mit Hilfe mehrerer Fahrer (vier Mann), die Hand in Hand mit den Abfallbindern und Platzarbeitern arbeiten und je nach ihrer Stärke oft einen Teil ihrer Tätigkeit übernehmen, erfolgt das maschinelle Einsetzen der Schmelzmaterialien. Diese Beschickungsvorrichtung befindet sich auf einem Wagen, der von einem Ofen zum andern gefahren werden kann und unter dem Namen Chargiermaschine allgemein bekannt ist. Die Bewegungen geschehen durch elektrischen Antrieb mit Hilfe von Getriebe und Zahnstangen, die vom Maschinisten durch einfache Hebelschaltungen so gesteuert werden, dafs die Maschine von der Ladestelle zunächst einmal parallel zu den Ofentüren fährt. Dort wird der Muldenschwängel in die richtige Höhenlage des Ofenloches gebracht, worauf die gefüllte Mulde in den Martinofen geschoben und darin durch mechanisch ausgeführtes, einmaliges Wenden ihres Inhaltes beraubt wird.

Die Bezahlung der damit beschäftigten Maschinisten und Fahrer geschieht durch Schichtlohn plus Prämie oder reinen Akkord. Werden die Fahrer auch mit dem Auslesen der schädlichen Bestandteile beschäftigt, dann erhalten sie natürlich die unter 3. genannte Extraprämie.

5. Die Ofenmänner (3—4 Mann) haben aber vor dieser Beschickung den Ofen zunächst einmal gereinigt, etwaige Ausbesserungen des Herdes durch feuerfeste Masse vorgenommen, den Ofen stark erhitzt und eventuell auch vor dem Einsetzen

des Metalls den erforderlichen Kalkzuschlag in den Ofen gebracht. Zur Seite steht ihnen gewöhnlich noch ein Türjunge (Lehrling), der mittels eines Hebels das Öffnen und Schliefsen der Türen zu den einzelnen Öffnungen der Öfen bewirkt, die in einer langen Reihe stehen.

Die Bezahlung besteht in einem bestimmten Schichtlohn plus Produktionsprämie oder nur in reinem Akkordlohn, wozu aber meist noch eine Extraprämie tritt, und zwar für den ersten Mann, wenn der Herd des Ofens im Betriebe sich gut bewährt hat, und eine solche Schmelzreise im Martinofen ordnungsmäfsig und ohne Störungen verlaufen ist. Einige Spezialwerke (wie das Saarbrücker Gufsstahlwerk) haben die Ofenmänner an der Leistungsfähigkeit des Ofens dadurch interessiert, dafs sie den im Tagelohn stehenden Leuten eine Extrazahlung gewähren, wenn eine bestimmte Normalchargenzahl (d. i. die Anzahl der Abstiche) überschritten wird, wobei aber die Qualität des Erzeugnisses keine Einbufse erleiden darf. Sonst fällt die Prämie fort.

6. Einige (meist drei) Gasstocher stehen in einem besonderen Gebäude an den Gaserzeugern (Generatoren) und sorgen für die regelmäfsige Zuführung des Verbrennungsgases nach dem Martinofen, indem sie durch entsprechende Vorrichtungen die Generatoren sachgemäfs bedienen und den Gaszugang fortgesetzt regulieren.

Die Bezahlung dieser Leute ist die übliche: Schichtlohn plus Produktionsprämie oder reiner Akkordlohn, denn auch sie können auf den Produktionsgang durch sorgsame Erfüllung ihrer Pflichten einwirken.

7. Die Schmelzer (ein erster und ein zweiter) übernehmen die vorgeschriebene und schon früher besprochene Regelung des Gas- und Luftstroms, sorgen ferner dafür, dafs keine Ansätze ungeschmolzener Massen sich bilden und rühren von Zeit zu Zeit das Metall durch, um die Mischung der Bestandteile zu fördern. Durch Probenehmen überzeugen sie sich weiterhin von der Beschaffenheit des Bades und schreiten endlich zum Abstechen in eine fahrbare Giefspfanne (s. S. 68), aus welcher dann wie unter 1. die Formen in der Giefshalle gefüllt werden. Auf den Gufsstahlwerken läfst man

das flüssige Metall in Formen laufen, die ganz ähnlich wie bei den Eisengießereien hergestellt werden, allerdings aus einem besseren Formmaterial. (Hinsichtlich der Formerarbeiten s. unter Gießereibetrieb).

Im übrigen erfolgt die Abfuhr der Schlacke durch Lokomotiven mit Führer und Rangierer in der bisher besprochenen Weise.

Die Schmelzer haben an einigen Stellen neben dem üblichen Schichtlohn plus Produktionsprämie oder reinem Akkordlohne noch eine Qualitätsprämie, die auf anderen Werken wiederum bloß dem ersten Schmelzer zufällt oder gar nur dem Meister der betreffenden Ofenbelegschaft. Solch ein Meister bezieht dann neben Monatsgehalt und Produktionsprämie eventuell auch noch die unter 6. genannte Ofenhaltbarkeitsprämie, sowie eine weitere Prämie, wenn an Betriebsmaterialien gespart worden ist (Materialersparnisprämie). Um schließlich den Meister auch für den Schlackenversand zu interessieren, erhalten sie vielfach auch noch eine Prämie, nach der Höhe der zum Versand gekommenen Schlacke berechnet, damit so wenig wie möglich auf der Halde „verludert“, wie man mir sagte. Ein neueres großes Werk (der Direktor hat das Lohnsystem aus Westfalen mitgebracht) beschäftigt die ganze Ofenbelegschaft im Akkord unter Zusicherung eines Mindesteinkommens, und zwar deshalb, weil durch Konjunktur und Art der bestellten Waren, sowie durch die Neuheit des Werkes eine gewisse Unregelmäßigkeit in seinem Gange bedingt wird. Dadurch würde also das Einkommen der Leute stark schwanken und wohl an manchen Tagen unter dem Normaleinkommen bleiben. Indem man nun den Arbeitern etwa 3,00 Mk. bis resp. 3,50 pro Tag garantiert, fixiert man gleichzeitig einen Verdienst von 6,00 Mk., wenn die Normalzahl von 5 Chargen mit 15 t Ausbringen (Fassung) pro Doppelschicht erreicht wird. Dies wären also 75 t Ausbringen pro Doppelschicht resp. 37½ t Ausbringen pro Schicht bezw. Tag. Bei 6,00 Mk. veranschlagten Verdienstes kämen also 0,16 Mk. pro Tonne auf jeden einzelnen Mann. Nun werden aber durchschnittlich nur 25 t Ausbringen erzielt, sodaß also der Arbeiter 16 Pf. mal 25 t oder 4,00 Mk. pro Tag für gewöhnlich verdient.

B. Schweißeisen.

Seine Darstellung durch den

Puddelprozefs

ist, wie eingangs schon erwähnt wurde, in beständigem Rückgange begriffen und beschäftigt heute in unserem Bezirk nur ganz vereinzelt einige Werke im Nebenbetriebe. Wie beim Siemens-Martin-Verfahren erfolgt das Schmelzen auch hier in gewölbten Flammöfen mit Herd und separater Feuerung, auf der Steinkohle verbrannt wird, die daher zur Vermeidung von Verunreinigungen mit dem Eisen nicht in Berührung kommen darf. Nur die Flamme schlägt über eine kleine Brücke auf den Herd.

Aber die im Puddelofen erzeugte Hitze reicht nicht aus, um seine Produkte im flüssigen Zustande zu erhalten, denn wir bekommen lediglich zusammenhängende teigige Massen, die immer noch viel Schlacke enthalten. Diese Massen kommen daher noch unter den Dampfhammer und im Anschlufs daran unter die Luppenwalze, wo sie unter Ausquetschen der Schlacke zu vierkantigen Stücken und darauf zu Flachstäben geschweifst resp. ausgewalzt werden. Gewöhnlich ist dann das Eisen noch zur weiteren Reinigung von Schlacke in Schweifsöfen zu erhitzen und abermals zu strecken.

Damit ergibt sich folgender Arbeitsgang:

1. Mehrere Puddler nebst Ofenjungen sind an den Puddelöfen beschäftigt, und zwar pro Ofen meist ein erster, sowie zweiter Puddler und oft auch ein dritter Puddler mit je einem Ofenjungen, der die Feuerung des Puddelofens bedient.

In den nun schon erhitzten Ofen werden auf einer breiten Schaufel die zu handlichen Stücken zerkleinerten Roheisenmasseln eingeschoben und in der Mitte des Herdes ausgebreitet, damit sie der Flamme möglichst stark preisgegeben sind. Ist das Einsetzen (meist von 220—275 kg) Roheisen beendet, dann verschliefst der Puddler die an einem Hebel hängende Einsatztür, verschmiert deren Fugen mit Lehm, sodafs er nur noch durch eine kleine Öffnung in dieser Tür

(das ist die sogenannte Arbeitstür) die Vorgänge auf dem Herde beobachten und in deren Verlauf eingreifen kann. Einstweilen wird auch diese kleine Tür mit einem Blech zugesetzt und durch tüchtiges Feuern das eingesetzte Roheisen zum Schmelzen gebracht. Nach 20 Minuten etwa fährt der Puddler mit einer eisernen Brechstange in den Ofen, um das Roheisen auf dem Herde zu wenden. Es wird „aufgestochen". Dadurch kommt die untere, weniger stark erhitzte Seite nach oben zu liegen, wobei er die Stücke, die etwa am Boden festsitzen, losbricht und überhaupt dafür sorgt, dafs nicht ungeschmolzene Stücke unter der Schlacke zurückbleiben. Nach 35—40 Minuten ist das Roheisen niedergeschmolzen und mit einer Schlackenschicht bedeckt. Jetzt beginnt die Arbeit des Rührers mit einer Eisenstange von 2—3 m Länge, welche vorn hakenförmig gekrümmt ist und „Rührhaken" oder „Kratze" heifst. Der Puddler schiebt sie wieder durch die vorgenannte kleine Arbeitstür und bewegt sie nun vor- und rückwärts durch das ganze Metallbad. Ist die Kratze nach einiger Zeit heifs geworden, so wird sie gegen eine frische, die ein anderer Puddler führt, umgetauscht. So geht die Arbeit meist 20 bis 25 Minuten lang, und Wedding, an dessen Ausführungen in seinem Buche „Das Eisenhüttenwesen" ich mich hier halte, bestätigt selbst aus eigner Erfahrung, dafs diese Tätigkeit nicht nur Kräfte in Anspruch nimmt, sondern auch durch die starke Hitze äufserst lästig ist. Einzig und allein dieser mühseligen Handarbeit wegen hat man versucht, Puddelmaschinen zu konstruieren, die dann auch dem zeitweiligen Arbeitermangel auf grofsen Schweifswerken abgeholfen hätten. Aber ihre rationelle Anwendung erforderte vor allen Dingen gleichbleibendes Material, dessen Verarbeitung geringe Aufmerksamkeit beansprucht. Ein solches Material aber steht nicht immer zur Verfügung, und dann war dieses Verfahren trotzdem noch unrentabel und hat daher keinen bleibenden Erfolg gehabt.

Durch das Rühren ist das Eisen dickflüssiger geworden, ein Teil der Schlacke hat sich abgesondert und ist entfernt worden. Nun wird statt der Kratze, die kaum noch durch das Bad gezogen werden kann, eine spitze Brechstange genommen und mit ihrer Hilfe das sogenannte „Umsetzen" ausgeführt. Der Puddler arbeitet die sich bildenden Eisen-

krystalle unausgesetzt um, bringt die oberen Teile nach unten und umgekehrt, zerteilt gröfsere Anhäufungen und sucht dabei schon das Eisen zu einzelnen Kugeln zusammenzuballen, die man Luppen nennt. Durch Hin- und Herrollen dieser Kugeln auf der Herdsohle sucht der Puddler die noch zerstreut liegenden Eisenkörnchen anzuschweifsen und verarbeitet so nach und nach den ganzen Einsatz zu 4—5 Luppen. Noch einmal schliefst alsdann der Puddler die kleine Arbeitstür, um eine möglichst hohe Temperatur im Ofen zu erlangen, welche das Herausfliefsen der eingemengten Schlacke, resp. das spätere Ausquetschen derselben erleichtert. Dann gibt der Puddler dem Hammerschmied ein Zeichen, der sendet einen Arbeiter, den Luppenfahrer, mit einem zweiräderigen Eisenkarren, worauf die an einem Hebel hängende Einsatztür geöffnet und durch die Puddler mit Zangen die zuerst gefertigte Luppe herausgeholt und auf den Karren geworfen wird. Wenn der Puddeloffen entleert ist, wird der Herd von den Puddlern wieder nachgesehen und nötigenfalls auch ausgebessert, der Rost gereinigt und zu einem neuen Einsatz geschritten.

Die Bezahlung der Puddler ist mit Rücksicht auf die ungemein viel Kräfte und viel Aufmerksamkeit erfordernde Arbeit gut und vielgestaltig. Sie haben wohl den relativ höchsten Schichtlohn und partizipieren mit einem danach berechneten Anteil mal aufgewendeter Zeit an dem Gesamtausbringen im Monat. Dieses wird zu einem bestimmten Satz berechnet, und die dadurch erhaltene Summe unter die beteiligten Puddler gemäfs ihrer Anteile verteilt.

Für die Puddler tritt ferner hierzu meist noch eine Extrabezahlung, die sich nach den Eigenschaften des Materials richtet.

Die Arbeit des sogenannten Kornpuddelns z. B., durch die eine Eisensorte von hoher Festigkeit und geringem Schlackengehalt erzeugt wird, wird je nach der Güte des Produkts aufserdem noch durch eine Extrabezahlung honoriert, also durch eine sogenannte Qualitätsprämie. Die Behandlung des Eisens beim Kornpuddeln erfordert aber auch noch gröfsere Aufmerksamkeit und Sorgfalt bei der Ausführung, sowie Ge-

schicklichkeit und längere Praxis. Nur sehr geübte Arbeiter kommen hier in Frage.

Meist wird dann das Eisen zur Beurteilung der Qualität nach dem Erkalten durchbrochen und hiernach, sowie nach der Gröſse des Ausbringens, erfolgt die Bezahlung der Puddler. (Ein kleines Werk hat übrigens einzelnen der Beteiligten einen bestimmten Einheitssatz pro Tonne zugebilligt, abgestuft nach der Qualität des Produktes.)

Die mit dem Transport des Materials Beschäftigten, wie die Luppenschlepper, Kohlenfahrer, Roheisenfahrer und auch der Ofenjunge haben naturgemäſs geringere Sätze pro Tonne.

2. Ein Zänger und ein Hammerführer mit einem Arbeiter sind an dem Puddelhammer beschäftigt, um die auf dem vorgenannten zweiräderigen Karren herbeigeschleppte Luppe zu einem vierkantigen Stück zu hämmern. Der Zänger faſst mit einer groſsen Zange die Luppe, legt sie auf den Amboſs und dreht und wendet sie dort wiederholt nach allen Seiten. Währenddem läſst der Hammerführer durch entsprechende Steuerung den Dampfhammer auf die Luppe wirken, wobei reichliche Schlackenmengen ausflieſsen, und das Eisen mehr und mehr zusammenschweiſst, bis endlich die gewünschte Formänderung herbeigeführt ist. Schon hier zeigt sich übrigens am Verhalten der Luppen ihre Beschaffenheit. Es kann leicht vorkommen, daſs noch sehr rohe Luppen in Stücke auseinanderfallen und in den Ofen zurückgebracht werden müssen. Dadurch wird natürlich die ganze Ofenbelegschaft geschädigt, weshalb an der Beschäftigung von nur geübten Puddlern die Gesamtheit ein groſses Interesse hat.

Die Bezahlung des Zängers geschieht zumeist im Einzelakkord pro Tonne Ausbringen; auch die des Hilfsarbeiters wird oft in dieser Weise (natürlich zu einem niedrigeren Satze) gehandhabt, besteht aber auch manchmal in bloſser Schichtentlöhnung. Der Hammerführer wird wohl durchweg nur durch einen bestimmten Tagelohn honoriert. Der letztere hat ja einfach auf Verlangen des Zängers die Steuerung des Dampfhammers wunschgemäſs zu bedienen, und der Zänger wird durch die Akkordentlöhnung schon für seine eigne Be-

schäftigung und damit auch für die des im Tagelohn stehenden Hammerführers sorgen.

3. Etwa vier Luppenwalzer mit Maschinisten nehmen das noch glühende, nunmehr vierkantige Stück in Empfang und bringen es in das gleich im Anschlufs an den Dampfhammer aufgestellte Luppenwalzwerk. Dieses besteht aus mehreren roh profilierten Vollzylindern (Walzen), die mit ihren wagerechten Achsen senkrecht in einem bestimmten Verhältnis übereinander liegen und in umgekehrter Richtung gegeneinander sich drehen. Die Mannschaft teilt sich nun in Vorder- und Hintermänner, je nach ihrem Stand vor oder hinter den Walzen, und sobald das glühende Eisenstück von den Vordermännern mit Zangen gegen die rotierenden Walzen geschoben, von den letzteren erfafst und durchgezogen worden ist, bringen die Hintermänner das herausschiefsende Stück in ein benachbartes Profil mit geringerem Abstand der beiden Walzenmäntel voneinander. Dadurch wird das Eisenstück weiter zusammengeprefst und gelangt wieder auf die Seite der Vordermänner, welche es durch ein ferneres Profil jagen, deren Mäntel noch näher aneinandergerückt sind usw. Auf diese Weise wird durch wiederholtes Hindurchschicken des Eisenstückes durch sich verengende Walzenkaliber das Eisenstück zusammengedrückt, gestreckt und im Querschnitt verkleinert — bis am Ende die gewünschte Flachstabform erzielt worden ist.

Das Drehen der Walzen wird durch eine Maschine herbeigeführt, die zunächst eine Welle bewegt, auf der ein Zahnrad sitzt, von welchem die Bewegung durch weitere Zahnräder auf die übrigen Walzen übertragen wird. Die Steuerung übernimmt ein Maschinist.

Die Luppenwalzer stehen in einem besonderen Gruppenakkord, und zwar partizipieren sie an dem von ihnen im Monat verwalzten Massen nach Mafsgabe ihres Schichtlohns mal aufgewendeter Zeit.

Der Maschinist hat auch hier meist nur einen besseren Schichtlohn.

4. Einige Luppenschlepper sind nach Erkalten der Luppe mit dem Wegschleppen derselben auf Karren gewöhn-

lich über die Wage nach dem Lagerplatz, bezw. zur Schere beschäftigt und stehen wie vor im Gruppenakkord.

Das Verwiegen nimmt für gewöhnlich der Wiegemeister vor, von dem weiter unten die Rede sein wird.

5. Einige Eisen- (Luppen) Schneider sind an der maschinell (vielfach von der Walzwerkmaschine aus) betriebenen Schere, deren eine Schneide feststeht, während die andere auf- und niedergeht, damit beschäftigt, die Eisenstücke in handliche Stücke zu schneiden. Dabei werden auch gleichzeitig allerlei Ausschufsstücke, abgeschnittene Enden der fertigen Erzeugnisse mit in gleiche Längen geschnitten, um mit den Luppen packetiert zu werden. Es handelt sich nämlich jetzt um Verbesserungsarbeiten am Schweifseisen, das immer noch viel Schlacke enthält, welche durch das folgende Schweifsverfahren im Schweifsofen entfernt wird.

Die Bezahlung findet auch hier im Gruppenakkord statt.

6. Die Eisenbinder bereiten den Einsatz für den Schweifsofen vor, indem sie die kurzen Stücke der Luppen und des Abfalleisens zu Packeten zusammenlegen und diese mit Draht umschnüren. Dadurch, dafs das Abfalleisen bereits geschweifst und deshalb schlackenarm ist, läfst es sich durch Vereinigung mit schlackenweichem Schweifseisen gut zur Reinigung des letzteren verwenden.

Auch hier ist die Bezahlung die übliche, nämlich Gruppenakkord, aber innerhalb dieser Arbeiterkategorie.

7. Zwei bis drei Schweifsofenleute sind schliefslich noch am Schweifsfeuer beschäftigt, indem sie die zu erhitzenden Packete auf einer breiten Schaufel — oder mit Hilfe einer Laufkatze — durch die geöffnete Tür in den Ofen schieben. Dort sind sie der Einwirkung der Flamme preisgegeben und werden von den Leuten nach einiger Zeit gewendet, damit die Packete von allen Seiten zur Erhitzung kommen. Dadurch gleicht sich der Kohlenstoffgehalt der verschiedenen Partien aus, die Schlackeneinschlüsse werden flüssig und lassen sich durch Druck unter Walze oder Hammer ausquetschen. Zu diesem Zwecke holen die Schweifsofenleute mit Zange und Haken die erhitzten Packete wieder aus dem Ofen, die alsdann im Walz- oder Hammerwerk geschweifst werden. In

der Regel ist mit dem Schweifsen des Eisens die Formgebung zu Stabeisen oder Schmiedestücken verbunden, von der an anderer Stelle die Rede sein soll.

Die Bezahlung dieser Leute geschieht auch hier im Gruppenakkord. Auf einem kleinen Werk herrscht insofern der Einzelakkord vor, als ein bestimmter Einheitssatz pro Tonne jedem einzelnen zugebilligt wird.

Wenn wir resumierend zurückblicken, so tritt der Unterschied vom Hochofenbetrieb vor allem darin hervor, dafs hier der Aufwand von Kraft und Geschicklichkeit der Arbeiterschaft schon von gröfserem Einflufs auf die Menge und Qualität des Produktes ist. Im Stahlwerksbetrieb zwingt im besonderen der schnellere Verlauf des Prozesses zu einem ineinander greifenden Hand-in-Handarbeiten der ganzen Belegschaft, das man durch Beteiligung aller Arbeiterkategorien am gesamten Produktionsergebnis zu erzielen sucht.

Die einzelnen Arbeitsvorgänge im Puddelverfahren jedoch sind durch erheblich längere Zwischenräume voneinander geschieden: sie sind in sich geschlossener und im einzelnen unabhängiger, sodafs die Akkordentlöhnung innerhalb der einzelnen Arbeitergruppen resp. der Einzelakkord ausreichend erscheint. Dasselbe ist in der Dolomitanlage der Fall.

Zugrunde liegt also der gesamten Arbeit die Akkordentlöhnung mit Rücksicht darauf, dafs die Zeiteinheit nicht wie beim Hochofenbetrieb eine bestimmte Arbeitsmenge repräsentiert.*)

Die Leistungen können demnach in diesen Betrieben in einer bestimmten Zeit schwanken, und da man nicht die letztere, sondern die schaffende Tätigkeit bezahlen will, läfst man die Leute vorwiegend im Akkord arbeiten.

*) Man braucht blofs gesehen zu haben, wie grofs der Jubel ist, wenn z. B. im Stahlwerk die eine Tagschicht ein gröfseres Quantum in derselben Zeit verarbeitet hat als die andere. Dazu steht am Hochofen den Arbeiterkolonnen des Stahlwerks genug zu verarbeitendes Eisen zur Verfügung, und kann das Stahlwerk nicht alles aufnehmen, dann wird es zu Masseln vergossen und später im Kupolofen umgeschmolzen.

Dabei hat es sich gezeigt, dafs neuere Werke die Akkordverteilung vorwiegend auf Grund eines den Arbeitern zugebilligten Schichtlohns vornehmen oder auch einen Minimal-Tagelohn zahlen, und diesen durch Quantitätsprämien ergänzen. Einige ältere Werke aber verteilen die Gesamtsumme, welche durch das Gesamtausbringen mal Einheitssatz (in einem dieser Stahlwerke z. B. beträgt der letztere 75 Pfg. pro Tonne) festgestellt wurde, nur noch nach bestimmten Anteilsquoten. Darin zeigen sich übrigens schon in gewissem Grade die Entwickelungstendenzen unserer Lohnmethoden!

Schichtlohn, Qantitätsprämie und Anteilsquote der einzelnen Arbeiter werden naturgemäfs abgestuft nach Dienstalter, Gröfse und Schwierigkeit der Arbeit.

Da, wo die Qualität der Ausführung nicht unter der Arbeitsmenge leiden soll, wird die erstere durch besondere Prämien belohnt, damit die infolge sorgfältigerer Arbeit verlangsamte Tätigkeit dem Akkordarbeiter zum mindesten keinen Nachteil bringe.

Schliefslich hat auch in diesen Betrieben die Zeitprämie und Dienstaltersprämie Eingang gefunden, um die Leute zur regelmäfsigen Arbeit anzuhalten und das fluktuierende Element zu fesseln.

Die einzelnen Arbeiten und deren jeweilige Entlöhnungsart im Produktionsprozeß des

c) Walzwerkes und der anschließenden Betriebe.

Ehe wir das Gufsstück auf seinem Werdegang in den Werkstätten und Fabriken weiterhin verfolgen, wo es durch Hobeln, Drehen, Bohren usw. die dem Bedarf entsprechende Gestalt erhält, sei die zweite und letzte Gruppe der Formgebungsarbeiten besprochen, die sich nicht wie beim Roheisen auf die Schmelz- und Giefsarbeit gründen, sondern das Eisen durch Druck in die gewünschte Gestalt überführen. Der Formgebung aber durch Druck kann nur das schmiedbare Eisen unterliegen, das bei diesem Verfahren auch noch qualitativ verbessert wird, indem aus Schweifseisen Schlacken, aus Flufseisen Blasenräume entfernt werden. Die Formgebung durch Druck erfolgt nun durch Hämmern, Pressen oder Walzen, wo-

von das letztere das weitaus am meisten angewendete Verfahren ist, sodafs man im allgemeinen ohne Übertreibung sagen kann, die Formgebungsarbeiten des schmiedbaren Eisens werden im Walzwerk vorgenommen.

Ein Walzwerk besteht (nach Wedding) aus zwei in entgegengesetzter Richtung bewegten, parallel gelagerten Zylindern, durch welche das Eisen bis zu der Höhe, welche dem geringsten Walzenmantelabstande entspricht, zusammengedrückt wird. Häufig sind statt zweier Walzen drei über einander angeordnet, von denen dann die unterste und oberste in gleicher Richtung, die mittelste in umgekehrter Richtung sich drehen. In der Regel sind mehrere Walzwerke nebeneinander angebracht und werden durch eine Maschine bewegt vermittels Wellen und Kuppelungen. Für die verschiedenen Eisensorten (Flacheisen, Schienen, Träger, Bleche) gibt es naturgemäfs verschiedene Arten von Walzen, doch sind die Grundzüge des Walzverfahrens immer die gleichen. Stets soll ein Eisen von einem bestimmten Querschnitt, welches einerseits durch die Gröfse der gehämmerten und vorgewalzten Luppe (Paket), anderseits durch die Gröfse des aus Flufseisen gegossenen Blockes bedingt ist, in ein Gebrauchsstück umgewandelt werden, welches einen kleineren Querschnitt, dagegen eine verhältnismäfsig grofse Länge, beim Blech auch gleichzeitig eine grofse Breite hat.

Zu dieser Verarbeitung aber bedarf der Eisenblock einer gleichmäfsig hohen Temperatur, die er auf den grofsen gemischten Stahlwerken gewöhnlich in den Ausgleichsgruben erhält, in die die Blöcke eingesetzt werden (s. S. 63). Zuweilen geschieht aber die Erhitzung in besonderen Wärmeöfen, und zwar ist dies stets und ständig der Fall auf den „reinen“ Walzwerken, die die Blöcke ja von auswärts beziehen müssen.*) Dort erfolgt also zunächst ein Einsetzen des auszuwalzenden Eisenstückes in den Wärmeofen, der den geschilderten Schweifsöfen ähnlich sieht und im allgemeinen in der gleichen Weise

*) Die Arbeit auf den „reinen“ Walzwerken vollzieht sich in der Regel in der Weise, dafs zunächst durch die Platzkolonne die Blöcke und dann auch die erforderlichen Kohlen, Steine und der Sand entladen und an Ort und Stelle geschafft werden. Das sind regelmäfsig wieder-

bedient wird. Auf einem Wagen werden die Eisenstücke vor die Tür des Ofens gefahren und mit Haken und Stangen, auch mit Hilfe einfacher mechanischer Vorrichtungen in den Ofen gesetzt und nach erfolgter Erhitzung ausgezogen. Eine überaus einfache Tätigkeit, die verhältnismäfsig nur wenige Leute beschäftigt. Überwiegend geschieht aber die erforderliche gleichmäfsige Erhitzung der Eisenstücke in den schon erwähnten Ausgleichsgruben, deren Bedienung in der Hauptsache (s. S. 63) maschinell durch Kräne bewirkt wird. Der Führer läfst durch die Steuerung den meist elektrisch betriebenen Kran die erforderlichen Bewegungen vornehmen, worauf nur noch dafür zu sorgen ist, dafs nach Entfernung des Grubendeckels die an der Krankette hängende Zange an den Block angelegt wird, was der Hitze wegen meist mit Hilfe eines Hebels geschieht. Wenn nun die Krankette hoch gezogen wird, werden die Zangenklauen durch das Gewicht des Blockes von selbst fest zusammengedrückt und lassen den Block nicht los — bis dieser vor der Blockwalze liegt, worauf die Zange von dem Block einfach gelöst wird. Zwei bis vier Mann genügen daher zur Bedienung von 15—20 Gruben, die bei regelmäfsigem Betrieb alle 10—20 Minuten ihren Einsatz an Blöcken wechseln. Demnach hätten wir es also im Walzwerksbetriebe

1. mit jenen Gruben- und Ofenmännern zu tun, die in der geschilderten Weise tätig sind und auf den alten grofsen Werken mit ihrem regelmäfsigen Betrieb und ihrer gleichmäfsigen Beschäftigungsart vorzugsweise im Gruppenakkord arbeiten. Einzelne neuere Werke bezahlen einen bestimmten Schichtlohn plus einer Quantitätsprämie, und ein und das andere kleine Walzwerk gibt für die geschilderten Handlangerarbeiten am Wärmeofen lediglich einen Tagelohn, wobei es sich dann meist um einen unregelmäfsigen Betrieb und verschiedene Halbzeugsorten (Blöcke, Brammen, Knüppel — so heifst das zur Auswalzung kommende Material) handelt.

2. Die Walzwerks-Mannschaft. Nun wird das gleich-

---

kehrende und ziemlich gleichbleibende Arbeiten, die gewöhnlich im Gruppenakkord honoriert werden, wobei der Einzelne an der Gesamtleistung (Einheitssatz mal abgeladenes Quantum) mit der Zahl der von ihm geleisteten Schicht partizipiert.

mäfsig erhitzte Eisenstück zunächst gegen die Walzen gestofsen, deren Mäntel am meisten voneinander entfernt sind. Durch die Reibung wird das glühende Eisenstück an seiner Oberfläche von den rotierenden Walzen gefafst und hindurchgezogen, wobei es in seiner Dicke bis auf den Abstand der beiden Walzenmäntel verkleinert und dadurch gleichzeitig gestreckt wird. Hierauf wird das Eisenstück in das daneben oder darüber liegende, nächst kleinere Kaliber (d. i. die Öffnung zwischen den Walzenmänteln) in gleicher Weise eingeführt, von den Walzen wiederum erfafst und durchgezogen, und so das Stück durch alle Kaliber geschickt, bis es im letzten die gewünschte endgültige Querschnittform erhält. Dabei sind vielfach zur bequemeren Zuführung der Eisenstücke in die Walzen bewegliche Walztische vor den Walzen angebracht, welche das schwere Eisenstück auf die Höhe der Walzenkante heben, von Kaliber zu Kaliber schieben, kanten usw. Ferner wird auch, namentlich bei Blechwalzen, nach jedem einmaligen Durchwalzen die Oberwalze der Unterwalze durch Anziehen von Schrauben um einige Millimeter genähert, um ein entsprechend dünneres Blech usw. erzeugen zu können.

Bei der Herstellung des Walzdrahtes wiederum geschieht das Walzen auf kleinen, sehr rasch laufenden und besonders profilierten Walzen, bei denen das Einführen des zwischen den Walzen herauskommenden Endes des glühenden Stabes in das folgende Kaliber in sehr kurzer Zeit und mit grofser Genauigkeit erfolgen mufs und daher grofse Geschicklichkeit erfordert.

Nach Passieren des letzten Kalibers wickelt sich der Draht mechanisch auf einer Haspel zu Ringen auf.

Dies wären bei aller Verschiedenheit der vorhandenen Einrichtungen die allgemein üblichen Operationen beim Walzen, mögen sie nun nach der Erhitzung der Eisenstücke lediglich ein Vorstrecken derselben auf einem Blockwalzwerke vorsehen (worauf die Blöcke zerschnitten und an die Walzwerke gelangen, die sie nochmals erhitzt weiter verarbeiten) oder auch im Anschlufs daran das Fertigwalzen des durchteilten Blockes ohne nochmalige Erhitzung in den Spezialwalzwerken (Schienen-,

Träger-Blechwalzwerk) bezwecken. Die Qualität des verwendeten Materials bestimmt schliefslich nur noch die verschiedenen Verwendungszwecke und damit die diversen Eisensorten.

Die hierbei beschäftigte Mannschaft steht gewöhnlich unter einem Walzmeister. Sie verteilt sich derart, dafs einige Mann vor, einige hinter dem betreffenden Walzwerk stehen, um mit Zangen usw. das zu walzende Stück aufzufangen und immer wieder in die Walze einzuführen. Den maschinellen Teil der Walze selbst bedient mittels Hebel ein Steuermann (auch manchmal 2 Leute), um die Walzen und sonstigen Vorrichtungen nach Wunsch laufen zu lassen, und bei der Blechwalze fungiert ferner ein Schraubensteller zur Regulierung der Walzenabstände.

Die Bezahlung dieser Leute geschieht folgendermafsen: die älteren gröfseren Werke mit ihrem vorwiegend regel- und gleichmäfsigen Betrieb haben gröfstenteils den Gruppenakkord eingeführt, d. h. die gesamte Walzwerks-Mannschaft vom Oberwalzer angefangen bis zum letzten geringsten Mann herab partizipiert mit gewissen entsprechend abgestuften Anteilen an dem Gesamtausbringen im Monat und zwar pro Strafse und Schicht. So hat auf einem grofsen Walzwerk der Oberwalzer 100 Anteile, der Vorwalzer 92 Anteile, der erste Walzer 86 Anteile, der zweite Walzer 78 Anteile, der Schraubensteller 73 Anteile, die Hebeler und Strecker 70 Anteile u. s. f. Bei der geschilderten Anwendung von Wärmeöfen partizipieren auch die hierbei erforderlichen Arbeiterkategorieen an dem Gesamtausbringen in entsprechender Weise, also die Wärmer, Roller, Block- und Kohlentransporteure.

Eine solche Belegschaft pro Walzenstrafse und Schicht beträgt durchschnittlich 20 Mann und bildet also einen abgeschlossenen Kreis für sich, manchmal gröfser oder kleiner.

Eins dieser Werke hat den Kreis der eigentlichen (geübten) Walzwerkarbeiter sehr eng gezogen und ihnen dafür 5—6 Leute pro Schicht zur Aushilfe ständig beigegeben, die aber lediglich im Tagelohn stehen. Es sind Leute, die aus allen möglichen anderen Betrieben kommen, ja oft aus der Landwirtschaft sich rekrutieren und nunmehr erst als so-

genannte Supplementäre für die betreffenden Arbeiten angelernt werden. Sobald einer aus dem Kreis der eigentlichen Walzwerks-Mannschaft ausscheidet, tritt der geeignetste Mann von den Supplementären in die offene Stelle und übernimmt den Anteil seines Vorgängers, der ihm ein höheres Einkommen verschafft, denn nun arbeitet er ja im Akkord. Die grofsen neuen Werke hingegen garantieren im allgemeinen ihren Walzwerksarbeitern einen bestimmten Schichtlohn, in dessen Höhe mal aufgewendete Arbeitszeit sie am Ausbringen partizipieren.

Ein ganz neu eingerichtetes Walzwerk hatte diesen Gruppenakkord noch nicht total durchgeführt, da es nicht immer voll und regelmäfsig auf allen Walzenstrafsen beschäftigt war, wodurch bei reiner Akkordentlöhnung die Einnahmen der Leute einem grofsen Wechsel unterworfen gewesen wären. Deshalb dominierte dort noch der Schichtlohn bei verstärkter Aufsicht. Übrigens sei — wie man mir sagte — eine Kontrolle der Arbeit auch insofern leicht möglich, als es sich schnell feststellen läfst, inwieweit die vom Stahlwerk gelieferten Eisenblöcke abgewalzt sind. Immerhin bleibt aber nach Aussage der betr. Betriebsleitung der Gruppenakkord hier diejenige Entlöhnungsmethode, welche die besten Resultate zeitige, denn die Leute arbeiteten dann im gemeinsamen und eigenen Interesse mehr und mehr Hand in Hand und sorgten gemeinsam für Fernhaltung störender Einflüsse, welche den Gang des Betriebes verlangsamen könnten. Bei Tagelöhnern sei es durchaus nicht ausgeschlossen, dafs die anstrengendere Walzarbeit öfter unterbrochen wird, nämlich durch mutwilliges (resp. infolge Fahrlässigkeit herbeigeführtes) Beschädigen der Walzwerksvorrichtungen, die zu (den bequemeren) Reparaturarbeiten zwingt. Gruppenakkordarbeiter werden aber solchen Störungen gemeinsam vorbeugen.

Auf einem mittleren Blechwalzwerk ist pro Tonne und Strafse ein Einheitssatz von 2,80 Mk. ausgeworfen worden, den der Walzmeister in voller Höhe (100 %) zugebilligt erhält, während der Anteil des ersten Wärmers nur 75 %, des zweiten 60 %, eines Hilfsmannes 50 %, des Schnappers (hinter der Walze stehend) 45 % usw. der vorgen. Quote beträgt. Die dort zeitweise mit dem Glühen gewisser dünner Bleche beschäftigten drei Mann werden aber im Zeitlohn bezahlt, mit

Rücksicht auf die unregelmäfsige Arbeit und auch auf eine gute Ausführung.

Erwähnenswert ist noch die Lohnmethode in einem ganz kleinen Drahtwerk, das seine wenigen Leute im Zeitlohn beschäftigt, und zwar deshalb „weil es sich hier um eingearbeitete, fleifsige Arbeiter handelt, denen man ohne weiteres vertrauen kann“.

Bei sogenannten kalten Schichten, d. h. bei Stillliegen des Betriebes infolge von Reparaturen u. dgl. treten überall verhältnismäfsig geringere Löhne in Kraft, die es den Leuten erwünscht erscheinen lassen, recht bald mit den Reparaturen fertig zu werden und wieder ans Walzen zu gehen.

Dort, wo die Akkordverteilung nach Schichtlöhnen erfolgt, kommen bei kalten Schichten natürlich nur diese zur Auszahlung, was einen Lohnausfall für den Arbeiter bedeutet, denn die Lohnhöhe der kalten Schichten beträgt oft blofs $^2/_3$ der warmen.

Die Maschinisten und Heizer endlich erhalten meist nur einen bestimmten Monatslohn. Letztere bekommen jedoch an einigen Stellen noch eine Kohlenersparnisprämie und für das Heranfahren der Kohlen etwa 10 Mk. pro Monat extra. In Strafe werden sie aber genommen, wenn der erzielte Heizeffekt, der durch Mefsapparate festgestellt wird, Mängel aufweist.

Allen Arbeitern gewähren die meisten Werke bei regelmäfsiger Schicht aufserdem Zeitprämien von 3—5 Mk.

An dieser Stelle soll noch der sogenannten Baukolonne gedacht werden, deren Aufgabe es auf einigen Werken ist, für den jedesmaligen Bedarf an Façoneisen jeglicher Art mit Hilfe von Kränen und unter Leitung des Betriebsführers, die entsprechenden Walzen einzubauen resp. auszuwechseln, eine Arbeit, die naturgemäfs nur durch Schichtlohn honoriert werden kann. Die Mefsbarkeit der Arbeit ist hier kaum möglich.

Aufser diesen im regulären Betrieb vorkommenden Arbeiterkategorien gibt es auf einem grofsen Werke zeitweise noch eine besondere Gruppe von Arbeitern, wenn nämlich Panzerplatten daselbst in Auftrag gegeben werden. Dann treten tüchtige Leute aus den übrigen Betrieben, speziell Schmiede, zu der

sogenannten Panzerprefsbelegschaft zusammen, die wegen der besonders sorgfältigen Leistungen bei der Stahlbereitung, an den Schmiedepressen, dem Dampfhammer oder im Walzwerke mit wesentlich erhöhten Anteilen an dem Ausbringen partizipiert. Die Arbeiten sind sonst in ihren Grundzügen dieselben, wie sie vorher an den betreffenden Stellen besprochen wurden. Nur bedarf der Stahl, neben dieser besonders sorgfältigen Arbeit auch eines feinen Abstimmens seines Gehaltes an Kohlenstoff, Nickel usw., um ihm die gewünschte Härte zu geben. Daher erhält der verantwortliche Meister neben seinem Monatsgehalt noch eine hohe Versandprämie, denn bei der sonst üblichen Produktionsprämie (s. unten) würde das Werk Schaden erleiden, da nicht immer alle Stücke abgenommen werden resp. zum Versand kommen. Das Einkommen der betreffenden Arbeiter ist zu solchen Zeiten aufsergewöhnlich hoch. --

Auf mechanischem Wege vermittels Kran, (dessen Führer die übliche Entlöhnung geniefst) oder auf Rollentischen, deren Rollen von der Maschine aus angetrieben werden, gelangt das Walzenstück an die Schere resp. Säge und schliefslich in die Adjustage.

Dort stehen

3. die Scheren- resp. Sägeleute zur Bedienung der von der Betriebsmaschine des Walzwerkes betriebenen (Parallel)-Schere, zwischen deren Schneiden sie das zu zerteilende Arbeitsstück einschieben, worauf der Schnitt durch Bewegen eines Hebels erfolgt, und die zerteilten Stücke in der geschilderten Weise weiter transportiert werden. Die Operationen an der Säge sind ebenso einfacher Art, da lediglich das maschinell herbeigeführte Arbeitsstück durch einfache Vorrichtungen festgehalten und gegen das Sägeblatt geschoben wird.

Die Bezahlung dieser Leute geschieht überwiegend im Gruppenakkord wie vor, doch ist auch aus den gleichen Gründen der Zeitlohn vertreten. Übrigens sei noch erwähnt, dafs es auf einem Blechwerk noch insofern eine Qualitätsprämie für alle im Blechwalzwerke beschäftigten Arbeiter gibt, als sie je nach Verringerung des Abfalles (Verschnittes),

der prozentual ausgerechnet wird, 15—35 Mk. pro Arbeiterkategorie extra erhalten.*)

4. Die Adjustage-Arbeiter. Die Arbeiten in der Adjustage endlich vollführen gröfstenteils Schlosser, indem sie mittels Hammer oder Richtmaschinen die fertiggewalzten Eisen nachrichten, auf den Fraismaschinen fraisen, mit dem Meifsel den Grat entfernen usw. Vielfach werden die Eisen, speziell Träger, in Flansch und Steg noch gelocht und auf gewünschte Länge geschnitten, um dem Konstrukteur die Arbeit zu ersparen. Im grofsen und ganzen wird also das durch Walzen in Form gebrachte Material äufserlich versandfertig in Ordnung gebracht.

Die Bezahlung dieser Leute geschieht fast überall im Einzelakkord: das vorgenannte Richten wird demnach pro laufenden Meter bezahlt, das Fraisen und Kalthauen pro Stück usw. Sonst ist der Tagelohn üblich.

5. Die Arbeiter im Röhrenwalzwerk. Als vereinzelten Nebenbetrieb einer Eisenhütte finden wir hier und da noch das Röhrenwalzwerk. Die Herstellung der Röhren geschieht im wesentlichen maschinell und zwar in der Weise, dafs lange Blechstreifen übereinander geschweifst werden, die vorher von den Schweifsern vorgerundet und wiederholt erhitzt wurden. Auch mit Hilfe der Stocher werden gewisse Dimensionen durch einfaches Hämmern um einen Dorn ganz geschlossen.

*) Die entsprechende Berechnung wird auf bestimmten Formularen nach folgendem Schema vorgenommen:

Betriebs-Bericht für { Schweifsofen: / Walze: } Datum 190

Schicht Besatzung Namen der Arbeiter	Stück	à Kilo	Brutto-Gesamt-Gewicht incl. Ausschufs	Davon gute Bleche	in Schichten	Ausschufs	Gewicht Netto pro Schicht	Bemerkungen

Bei dem Mannesmannverfahren, das in
durch einen ausgedehnten Betrieb mit 600 Ar
ist, werden die von aufserhalb gelieferten Knü
her durch Heizer oder sogenannte Anwärmer
erhitzt und dann von den Walzern auf dem vollen Run
unter eigens konstruierten Walzen usw. zu Röhren ausgewalzt.

Auf diesem Werk erfolgt auch ein Kaltziehen von Stahlröhren auf sogenannten Ziehbänken, deren Bedienungsmannschaft eine besondere Arbeitergruppe (die Kaltzieher) bildet.

Den fertiggestellten Röhren werden die Enden durch die Absäger auf mechanischem Wege abgesägt resp. abgestochen, worauf die Gewindeschneider das Rohr mit Gewinden versehen.

Die Bezahlung der an der Herstellung der Röhren beschäftigten Schweifser, Stocher, Absäger und Gewindeschneider erfolgt auf dem mir bekannten kleinen Werke nach der Stückzahl der abgelieferten Waren, wobei die vorgenannten Arbeiterkategorien bestimmte, nach dem Dienstalter und der Schwierigkeit der Arbeit abgestufte Sätze zugebilligt erhalten.

Auf dem vorgenannten Mannesmannwerk arbeiten die Entlader (die Ingots, Kohlen usw. abladen und vom Waggon zu den Öfen resp. Lagerplätzen schaffen), die Anwärmer. Walzer und Kaltzieher innerhalb ihrer einzelnen Gruppe im Gruppenakkord, und zwar dergestalt, dafs den Leuten ein bestimmter Tagelohn zugesichert wird, auf dessen Basis (mal aufgewendete Zeit) sie an der Gesamtleistung partizipieren.

Die Meister erhalten meist ein festes Monatsgehalt zuzüglich Produktionsprämie und eine Extraprämie, wenn an Werkstatt-Material (Öl usw.) gespart wurde. An einigen Stellen wird auch, wenn das Walzen sauber ausgeführt worden ist, eine (Qualitäts)-Prämie an den Meister gezahlt, sodafs er an dem flotten und guten Gange des Betriebes nach allen Richtungen interessiert bleibt. Eine weitere Extrazahlung wird ihm ferner noch auf einem Blechwerke insofern zuteil, als er auch nach Verringerung des Abfalles (Verschnittes) eine Extraprämie erhält. und zwar richtet sich diese nach dem Verhältnis des Abfalles zum Nettogewicht der Ware.

Die mechanische Werkstätte.

Ein grofses Werk bildet eine Industriestadt für sich, in der fast alle Zweige unseres Eisengewerbes vertreten sind. Nicht allein erfordern die gewaltigen Anlagen die ständige Gegenwart des Reparaturschlossers, auch für Erneuerungen und Erweiterungen der Betriebsmittel (Walzen usw.) mufs Sorge getragen werden, die im wachsenden Umfange aus Rentabilitätsrücksichten zu Hause angefertigt werden. Da liegt es denn auch nahe, in Hinsicht auf eine permanente Beschäftigung der hier in Frage kommenden Handwerker auch einzelne Arbeiten der Eisen weiterverarbeitenden Industrie zu übernehmen und zwar umsomehr, als Frachtersparnisse und niedrige Gestehungskosten ein erfolgreiches Konkurrieren ermöglichen. So wird denn von Eisengiefserei-Firmen, Konstruktionswerkstätten mehrfach geklagt, dafs ihnen von ihren eigenen Rohstofflieferanten Arbeiten in Gufs, Brückenkonstruktionen u. dergl. weggenommen werden. Selbstverständlich würde man kein Pfund Eisen mehr von solchen Werken beziehen, die einem die Beschäftigung unterbinden, „aber das Syndikat fragt ja danach nicht."

Genug, eine umfangreiche Tätigkeit entfaltet sich, wie wir sehen, auch in dieser Richtung auf den grofsen Werken, die nun allerdings nicht mehr in das Gebiet des eigentlichen Eisenhüttenbetriebes fällt, sondern mehr dem Maschinenbau angehört, wo sie nach der Art ihrer einzelnen Operationen sowieso zu Worte kommen wird. An dieser Stelle sei daher nur erwähnt, dafs es sich hier meist handelt um:

Schlosser Schmiede Giefser Dreher Hobler Elektriker usw. nebst den betr. Lehrlingen.	die Wagen und Lokomotiven reparieren, Walzen giefsen und fertig bearbeiten, Leitungen für den elektrischen Betrieb legen, Zahnräder und Wellen herstellen resp. abdrehen, verzinken verbleien usw. Ihnen zur Seite treten ständig beschäftigt: Maurer, Tischler, Schreiner, Dachdecker usw., mit denen die genannten Metallarbeiter Hand in Hand arbeiten für die Ausführung mannigfacher Operationen.

Auf den grofsen Werken ist die Zahl der genannten einzelnen Branchenarbeiter grofs genug, um je einen Meister an der Spitze zu haben, während die Gesamtheit aller dieser Leute von oft 500 Köpfen einem eigenen Ingenieurbureau mit einem Betriebsleiter an der Spitze untersteht.

Die Bezahlung dieser Arbeiter geschieht in verschiedener Weise.

Wo die zu leistende Arbeit sich nur irgendwie im Voraus berechnen läfst — so bei Anfertigung kouranter Stücke (Zahnräder usw.) — oder in ihrer Herstellungszeit leicht zu veranschlagen ist, wird mit dem betr. Arbeiter oder mit den Arbeitern auf Grund ihres Stundensatzes eine fixe Summe für die Anfertigung akkordiert. Dies ist zum Beispiel beim Wellenabdrehen vielfach der Fall, geschieht auch sehr oft bei gröfseren Reparaturen, obgleich diese wohl in der Mehrzahl im Zeitlohn ausgeführt werden. Eventuell wird erst ein Stück im Zeitlohn angefertigt und danach die Akkordsumme festgelegt. So bei Waggonunterbauten, deren Ausführung alsdann an eine Gruppe übertragen wird, die nach Mafsgabe ihres Stundensatzes an der Gesamtsumme partizipiert. Selbst in der Verzinkerei und Verbleierei wird auf grofsen Werken im Akkord gearbeitet, da eine ziemlich gleichbleibende und regelmäfsige Spezialfabrikation vorliegt, während auf einem kleineren Werke aus entgegengesetzten Gründen diese Arbeiten im Zeitlohn honoriert werden.

Ein für allemal ist also für die genannten Handwerker ein bestimmter Stundensatz vereinbart, denn der Zeitlohn ist nun einmal bei der überaus grofsen Verschiedenheit der Arbeit, ihrer meist schweren Berechenbarkeit hier die Hauptentlöhnungsmethode, und das schliefslich auch deshalb, weil ein grofser Teil derselben ganz unvorhergesehen auftritt und nach jeweiligem Bedarf erledigt werden mufs.

Bei dem Mangel an geschickten Leuten, der durch die ziemlich plötzliche Industrialisierung unseres Gebietes hervorgerufen wurde, erzielen die genannten Handwerker relativ hohen Verdienst. So wurde mir z. B. auf einem grofsen neuen Werke das Einkommen eines Drehers auf 175—250 Mk. pro Monat angegeben.

Aus gleichen Gründen ist die Ausbildung von Lehrlingen in diesen mechanischen Werkstätten energisch in die Hand genommen worden, wozu man hauptsächlich die befähigten Kinder der Werkarbeiter heranzieht und gleich anfangs verhältnismäfsig gut bezahlt.

Die Meister der einzelnen Arbeiterkategorien wiederum haben gleich den übrigen Meistern ein bestimmtes Monatsgehalt zuzüglich einer Materialersparnisprämie, Gratifikationen u. dergl. m.

Die Magazin- und Versandarbeiten.

Auch hier treffen wir beträchtliche Arbeiterkolonnen, deren Arbeiten mit zu den schwierigsten gehören und in der Gefahrenklasse der Unfall-Berufsgenossenschaften zum Teil die höchsten Stellen einnehmen. Es gehört längere Übung dazu, um z. B. in einer T-Trägerkolonne mit den übrigen Leuten Hand in Hand arbeiten zu können, da es sich um den gemeinsamen Transport meist gewaltiger Stücke handelt. Helfend tritt da auf einem neuen Werke ein gewaltiger transportabler Kran mit 100 Meter Spannweite ein, der das ganze Lager beherrscht von den Adjustageräumen bis zu den Magazin-, Lager- und Verladeplätzen.

Da hat man denn einesteils für die Bedienung der verschiedenen Eisensorten, andernteils nach gewissen Operationen bestimmte Arbeiterkategorien auch an dieser Stelle gebildet und unterscheidet demnach: Blechverlader, Blechsortierer, Schlepper des fertigen Eisens, Träger und Transporteure, Lagerverteiler, Lagerabnehmer, Verlader u. dergl.

Eine jede dieser Gruppen ist in ihrer Stärke sehr verschieden und hängt darin hauptsächlich ab von der Gröfse des Werkes, der Schwere des Transportstückes und der Länge des Weges.

Grofse Werke mit ihrer regelmäfsigen und gleichbleibenden Tätigkeit bezahlen alle diese Arbeiter im Gruppenakkord, wobei die Leute an der Gesamtsumme mit einem gewissen Anteil, berechnet nach der Höhe ihres Schichtlohnes mal aufgewendete Zeit, partizipieren. Ein neueres Werk hatte diesen Schichtlohn seinen Leuten als Minimaleinkommen beim Engagement garantiert, um sie von aufserhalb (Westfalen)

mit gröfserem Erfolg heranziehen zu können. Heute, bei dem gröfseren Arbeiterangebot, ist diese Garantie für die Neueintretenden in Wegfall gekommen.

Auf einem kleineren (Blech)-Werke unseres Industriegebietes wird das Sortieren und Verladen durch Zeitentlöhnung honoriert, weil diese Arbeit nicht die alleinige Tätigkeit dieser Leute darstellt. Sie sind sonst auch in der Platzkolonne beschäftigt.

Blicken wir zurück:

Während der Menschenarbeitsaufwand auf die Erzeugungsmenge des Hochofenbetriebes infolge der dort vorherrschenden chemisch-physikalischen Natur der Arbeit nur einen sehr beschränkten Einflufs hat, ist dies im Walzwerksbetrieb gerade umgekehrt der Fall. Schon im Stahlwerksbetrieb gewinnt die menschliche Arbeit eine gröfsere Bedeutung für die Produktion, insofern durch gemeinsames Hand in Handarbeiten der gesamten Arbeiterschaft der Verlauf des ganzen Prozesses mit gröfserem Erfolge durchgeführt werden kann. Daher setzt hier schon im gröfseren Umfange der Akkord ein und zwar der Gruppenakkord. Immer noch aber spielt dort die sogenannte Innenarbeit (phys.-chem. Natur) eine gewisse Rolle, und damit auch auf sie gebührend Rücksicht genommen wird — bei allem Interesse an dem flotten Verlauf des Gesamtprozesses — wird ihre Berücksichtigung an solchen Stellen durch Zahlung einer entsprechend gearteten Prämie, der Qualitätsprämie, zu erzielen gesucht.

Im Walzwerksbetrieb hat aber in dieser Hinsicht eine nahezu vollständige Emanzipation von jener Naturkraft (Innenarbeit), wenn man so sagen darf, Platz gegriffen, sodafs der Produktionsumfang in der Tat einzig und allein ein Resultat des jeweiligen Menschenarbeitsaufwandes ist.

Dabei ist selbstverständlich, wie überall, vorausgesetzt, dafs die Bedienungsmaschinen mit eingreifen und intakt bleiben.

Massenweise stehen daher dem Walzwerke die Blöcke in Öfen und auf Lagerplätzen zum Auswalzen zur Verfügung, und die Mannschaft hat nur so schnell und so viel wie möglich unter die Walzen zu bringen, um eine steigende Pro-

duktionsziffer zu erzielen. Der geringere Verdienst bei sogenannter kalter Schicht illustriert dies nicht zum wenigsten.

Im Stahlwerk hat ferner noch die eigentümliche Natur des Produktionsprozesses zu besonderen Mafsnahmen Veranlassung gegeben: Der Gruppenakkord bezieht sich auf die gesamte dort beschäftigte Arbeiterschaft, um die unerläfsliche Kontinuität des Betriebes besser durchführen zu können — nämlich durch Hand in Handarbeiten der gesamten Mannschaft in ununterbrochenen Schichten.

Im Walzwerk spielen solche Erwägungen keine Rolle. Die Kontinuität des Betriebes braucht ja nicht mehr aufrecht erhalten zu werden, weshalb auch die Arbeit für gewöhnlich an Sonn- und Feiertagen unterbrochen wird. Nur noch die Schwierigkeit, die gewaltigen Blöcke usw. sachgemäfs zu handhaben, zwingt dazu, mehreren Händen zugleich ein derartiges Stück anzuvertrauen. Dadurch hat zwar auch der Gruppenakkord hier Platz gegriffen, aber immer nur in kleineren Kreisen, deren Gröfse sich eben im allgemeinen nach dem Umfang des Arbeitsstückes richtet. Ein solcher Kreis bezieht sich also immer nur auf eine Walzenstrafse.

Im übrigen hat sich hier auch gezeigt, dafs die neueren Werke die Akkordverteilung auf Grund eines — im gewissen Sinne — garantierten Mindestschichtlohnes vornehmen, während die älteren Werke dies vielfach nur an Hand von Anteilen tun, die sie ihren Arbeitern in bestimmter Höhe zusicherten. Diese Werke haben sich aber auch durch vieljährige Tätigkeit gut eingearbeitet und verfügen nun über einen regelmäfsigen und bedeutenden (meist Spezial)-Betrieb, der ihren Arbeitern trotz reiner Anteile ein ziemlich stabiles Einkommen verschafft. Naturgemäfs ist im kleineren Betriebe mit seiner wechselnderen, daher geringeren und oft auch unregelmäfsigen Beschäftigung in überwiegendem Mafse der Zeitlohn vertreten, denn die Leute haben oft dies und das zu tun, wodurch jede Akkordberechnung unmöglich gemacht wird. Und dann sind sie ja auch gut zu kontrollieren!

Dafs schliefslich die Zeitprämie und die Dienstaltersprämie auch hier nicht fehlt, wo Geschicklichkeit, eine volle Besetzung der Maschinen und all die schon aufgeführten

Gründe für die Sefshaftigkeit der Arbeiter gleichfalls eine bedeutende Rolle spielen, braucht nicht besonders betont zu werden.

Die einzelnen Arbeiten und deren jeweilige Entlöhnungsart im Produktionsprozeß

d) des Gießereibetriebes.

Während der gröfste Teil des vom Hochofen kommenden Roheisens im Stahl- und Puddelwerk zur Darstellung schmiedbaren Eisens verwendet wird, überführt man den Rest desselben (etwa 12 pCt. im Durchschnitt der gesamten Erzeugung) durch nochmaliges Umschmelzen in die Form verschiedenster Gebrauchsgegenstände. In dieser Richtung findet also der Hochofenbetrieb im Giefsereibetrieb seine unmittelbare Fortsetzung und letzterer soll daher, bevor auf die weitere Verarbeitung des schmiedbaren Eisens eingegangen wird, zunächst behandelt werden. Es geschieht dieses auch mit Rücksicht darauf, dafs der Giefsereibetrieb zwecks Erzeugung des eignen Bedarfs auf keinem Hochofenwerk fehlt, ja, auf einem derselben insofern eine bedeutende Rolle spielt, als er die gesamte Hochofenproduktion zur Weiterverarbeitung aufnimmt. Im übrigen aber finden wir ja den Giefsereibetrieb über das ganze Land verbreitet und zwar sind nach einer Zählung des „Metallarbeiterverbandes“ 43,6 pCt. reine Giefsereibetriebe und 56,4 pCt. zugleich mit Maschinenfabriken verbunden, also gemischte Betriebe. Die bedeutende Zahl der gemischten Betriebe rührt daher, dafs der gröfste Teil der Gufsstücke in den Maschinenfabriken verwendet wird, die daher meist noch eine Giefserei anlegen. Für den sogenannten direkten Kundenbedarf sind sonst an allen Orten, auch auf dem Lande, reine Giefsereibetriebe genug vorhanden. Sehr selten wird also das Eisen, sowie es aus dem Hochofen direkt von den geschmolzenen Erzen kommt, unmittelbar in Formen laufen gelassen, um daraus Gufsgegenstände herzustellen. Nach Faulenbach („Die Eisengiefserei“) läfst sich eben der Prozefs nicht so streng regulieren, dafs man mit Sicherheit ein Produkt erzielen könnte, welches alle für den Gufs gewünschten Eigenschaften besitzt; ferner sind

gewisse Unregelmäfsigkeiten im Prozefs und damit im Produkt unvermeidlich.

So läfst man denn das Roheisen im allgemeinen als Masseln in den Handel gehen. Diese sind leicht schmelzbar und können daher in relativ kleinen Öfen, sogenannten Kupolöfen geschmolzen werden, worauf das flüssige Roheisen in Pfannen aufgesammelt und in Formen gegossen wird. Man bekommt dann in dem erstarrten Stück Eisen sogleich ein Eisen von der gewünschten Gebrauchsform.

Wir bezeichnen diesen Vorgang mit dem Namen Eisengiefserei, eine Begriffsfestsetzung, die, wie Lueger sagt, aus einer Zeit stammt, in der nur die Verflüssigung des Roheisens bekannt war. „Seitdem aber auch Stahl- und Schmiedeeisen in grofsen Mengen vergossen werden, liegt es nahe, den Begriff des Wortes Eisengiefserei auch auf diese mit auszudehnen, umsomehr, als die dabei eingeschlagenen Verfahren im Grunde keine andern sind, wie die in der Eisengiefserei.“ Auch der geschmolzene Stahl, der aus Roheisen unter Zusatz von Stahlabfällen erzeugt wird und zwar im Martinofen oder als etwas geringeres Produkt im Kupolofen, wird wie vor in Formen gegossen, wenn auch unter gröfseren Schwierigkeiten, die nicht unerwähnt bleiben sollen. Aus diesen Gründen seien daher hier unter Giefsereibetrieb alle die Schmelz- und Giefsarbeiten verstanden, die das Roheisen (nebst Zuschlägen) durch Gufs in bestimmte Gestalten überführen.

Um nun durch Eingiefsen einer flüssigen, später erstarrenden Masse in Hohlformen Gebrauchsgegenstände zu erzeugen, werden zwei Stoffe, einer für die Formen (Sand usw.) und einer (Schmelzmaterial) zur Ausfüllung derselben gebraucht. Mit beiden Stoffen mufs alsdann folgende Arbeit vorgenommen werden, um zu dem gewünschten Ziele zu gelangen:

1. Das Schmelzen der Schmelzmaterialien.
2. Das Vergiefsen der so gewonnenen Flüssigkeit.
3. Die Her- und Aufstellung der diese Flüssigkeit aufnehmenden Formen.
4. Das Putzen der erhaltenen Gufsstücke.

Das alles geschieht natürlich mit Hilfe maschineller Einrichtungen, unter denen der Schmelzofen unfraglich die erste Rolle spielt.

Von den in den Eisen- und Stahlgiefsereien gebrauchten Öfen sind der Kupolofen und der schon geschilderte Siemens-Martin-Ofen am meisten vertreten, letzterer vorzugsweise für den Stahlgufs. Mit der gröfseren Verbreitung der eigentlichen Eisengiefserei dominiert natürlich der Kupolofen, ein zylindrischer Schachtofen, in dessen Schacht man von oben das Schmelzmaterial einführt, während von unten schwachgeprefster Wind durch Ventilatoren mit Elektromotor- oder Riemenantrieb hineingeblasen wird.

Je nach den Anforderungen, welche an die Erzeugnisse des Giefsereibetriebes gestellt werden, erfolgt der Einsatz von Roheisen sowie Schmiedeeisen und Stahlabfällen verschiedenster Beschaffenheit und Mischung. Dagegen verwendet man in dem Kupolofen zum Schmelzen ausschliefslich Koks.

Betrachten wir nach diesen Ausführungen die in den Giefsereien tätigen Arbeiter, so können wir im allgemeinen zwei Hauptgruppen unterscheiden:

1. die Former,
2. die Hilfsarbeiter.

1. Die Former.

Ihre Arbeit ist die wichtigste und schwierigste im ganzen Giefsereibetrieb und fordert eine gewisse Intelligenz, Geschicklichkeit und häufig viel Scharfsinn. Sie sind in diesem Betrieb die eigentlich gelernten Arbeiter und bilden daher auch an dieser Stelle die Elite der Arbeiterschaft. Ihr Einkommen ist naturgemäfs das relativ höchste. Auch gehören sie zu denjenigen Arbeitern, bei welchen der Gewerkschaftsgedanke am meisten Platz gegriffen hat.

Bei der Verschiedenheit der durch Gufs zu erzielenden Gegenstände — von der gewöhnlichen Ofenplatte bis zum feinsten Maschinenteil — differiert natürlich auch hier wie überall die Schwierigkeit der Formerarbeiten, denn meist ist ja die Form ein getreues Abbild des Gufsstückes. Dazu kommt, dafs bei der Herstellung von Massenartikeln und bei der Erzeugung von Hartgufs feste Formen aus Metall verwendet werden können, die bei ihrer jedesmaligen Benutzung

in den Gießereien einer neuen Formerarbeit selbstverständlich nicht mehr bedürfen. Auch die Herstellung gewisser Formen mittels mechanischer Vorrichtungen, der Formmaschinen, hat vielfach gelernte Formerarbeit entbehrlich gemacht und in der Verwendung bloß ungelernter Arbeiter dafür billigen Ersatz gefunden. Faulenbach sagt, daß man bei Anwendung von Formmaschinen auf eine Ersparnis an Formerlohn von 50 pCt. rechnen kann. Die Formmaschinen finden aber aus technischen Gründen nur beschränkte Anwendung. Daß schließlich auch Former ohne besondere Lehrzeit aus den Tagelöhnern hervorgehen, wurde mir auf Großgießereibetrieben bestätigt, die bei ziemlich gleichmäßigem Fabrikationsprogramm flott beschäftigt sind. Die anfangs ungeübten Tagelöhner haben sich dort im Laufe der Zeit an die Herstellung einer gangbaren Ware gewöhnt und darin eine große Fertigkeit erlangt, wie z. B. beim Formen von Kleinbahnrädern.

So ergeben sich aus den verschiedenen Arbeitsarten gar mannigfache Manipulationen für die in diesem Teil der Gießerei beschäftigte Arbeiterschaft, doch bleibt immer wieder die Herstellung solcher Formen, die nach einmaligem Gusse wieder zerstört werden, die Hauptarbeit der Former, wobei sie vorwiegend lediglich mit ihrem einfachen Handwerkszeuge operieren.

Betrachten wir sie etwas näher bei diesen ihren Arbeiten, dann werden wir alsbald finden, daß hier unter Benutzung von Sand oder Masse mit Modellen (auch Schablonen) gearbeitet wird, während dort nur nach der Zeichnung lediglich mit Hilfe von Maßstab und Zirkel eine Form aus feuchtem Lehm entsteht. Unfraglich erfordert diese Lehmformerei die größere Geschicklichkeit, und ein Former, der bisher nur „in Sand gearbeitet" hat, ist selten auch als Lehmformer verwendbar.

Indem so die Anwendung des jeweiligen Formmaterials gleichzeitig das Unterscheidungsmerkmal für die Art des Arbeitsverfahrens bildet, spricht man innerhalb des Gießereibetriebes von einer Sand-, Masse- und Lehmformerei sowie den entsprechenden Arbeitergruppen.

2. Die Hilfsarbeiter.

Die Tätigkeit der Hilfsarbeiter ist eine sehr verschiedene: bald haben sie Handreichungen für die Former auszuführen, bald Hofarbeiten zu erledigen, bald dies und bald das zu machen, weshalb sie meist im Zeitlohn stehen. Auf den grofsen Giefsereien ist naturgemäfs ihre Arbeit weniger vielseitig, und wir sehen dort vielfach besondere Leute — etwa Platzarbeiter — nur eine bestimmte Tätigkeit ausüben, die auf kleinen Giefsereien auch von den Giefsereihilfsarbeitern mit erledigt wird.

Wir finden sie also als Materialaufbereiter tätig, sie helfen den Formern durch prompte Bedienung der Krane, durch gute Instandhaltung der Trockenkammern und durch sauberes Aufräumen der Giefserei, ja selbst auch als Kernmacher und Gufsputzer werden sie zu den Giefsereihilfsarbeitern gerechnet, obwohl sie meist je eine Arbeiterkategorie für sich bilden und einige Übung besitzen müssen. Die letzteren arbeiten daher auch oft im Akkord, weil es sich um viele gleichartige immer wiederkehrende Arbeiten handelt.

Sie alle aber rekrutieren sich grölstenteils aus der Kategorie der ungelernten Arbeiter.

Verfolgen wir nun die einzelnen Arbeiten der Reihe nach, so müssen wir zunächst mit der

a) Materialienaufbereitung beginnen. Dort sind mehrere Mann damit beschäftigt, das feuchte oder nasse Formmaterial auf die eiserne Platte der Trockenöfen zu schütten, worauf der trockene Sand usw. zum Mahlen in die Kollergänge oder Kugelmühlen mittels Schaufel oder Becherwerk gebracht wird. Dort gelangt das gemahlene Material durch die gelochten Mahlplatten auf ein Sieb und fällt wiederum durch dasselbe nach unten ab. Entweder wird nun der Sand auf Sandmischungsmaschinen geschüttet oder einfach durch tüchtiges Umschaufeln gemischt, um endgültig verwendungsreif zu sein. Der Lehm wird zwar trocken gleichfalls im Kollergang gemahlen, daneben aber auch geschlämmt, mit Pferdedünger gemischt usw. und endlich mit Holzstäben ge-

359601

schlagen oder mit Füfsen getreten oder auch in einer Mischmaschine bearbeitet.

Die Bezahlung dieser Leute geschieht vorwiegend im Tagelohn. Wir haben es hier im grofsen und ganzen mit einer ganz gewöhnlichen Handlangerarbeit zu tun: das Material ist sehr verschieden und in seiner Gebrauchsfähigkeit mehr von seiner Qualität, Mischung und schliefslich von den zur Aufbereitung verwendeten Maschinen abhängig als von der aufgewendeten Menschenarbeit. Wenn man die Leute unter Aufsicht arbeiten läfst und dafür sorgt, dafs die laufenden Maschinen immer Material zu verarbeiten haben (worauf schliefslich auch die im Akkord arbeitenden Former drängen), dann haben die wenigen Leute in der Materialaufbereitung gerade genug zu tun. Aus allen diesen Gründen herrscht hier der einfache Zeitlohn vor.

Nun folgt die Bedienungsmannschaft des Ofens und der Giefserei im speziellen. Zunächst also

b) Die Einsetzer resp. Aufgeber, welche hauptsächlich die sogenannte Beschickung des Ofens mit maschineller Hilfe (Kran oder Aufzug) vornehmen, indem sie das in Karren vom Lagerplatz oder vom Waggon herbeigeschaffte Schmelzmaterial von oben, von der sogenannten Gichtbühne aus, in den Kupolofen stürzen. Vorher wird aber meist mit Spähnen und Holz oder Torf ein starkes Feuer im Ofen gemacht und Koks in Brand gesetzt, von dem man ein tüchtiges Quantum ordentlich durchbrennen läfst. Wenn alsdann genügend Glut vorhanden ist, beginnt die vorgenannte Beschickung abwechselnd mit Roheisen (eventl. auch Schrott) und Brennmaterial sowie schlackenbildenden Zuschlägen (Kalk). Die Arbeit nimmt viel Zeit und Leute in Anspruch, wenn, wie es in grofsen Eisengiefsereien zumeist der Fall ist, zur Darstellung von umfangreichen Gufsstücken mehrere Kupolöfen gleichzeitig in Betrieb gesetzt werden müssen, um den Abstich dicht aufeinander folgen lassen zu können und so einen ununterbrochenen Strom flüssigen Eisens zu erhalten. Dort hat also eine Kolonne von mehreren Mann vollauf mit Erledigung der vorgenannten Arbeiten zu tun, während auf kleineren Giefsereien etwa zwei Platzarbeiter zeitweise damit beschäftigt werden und daneben

eine Reihe anderer Arbeiten, wie Erneuern der Stopfen, Ausschmieren der Giefspfannen usw. ausführen können.

Mit ihnen Hand in Hand und von ihnen unterstützt oder sie unterstützend, versieht ein

c) **Abstecher** resp. **Schmelzer** die Arbeiten am Abstichloch des Ofens, das während des Schmelzvorganges mit einem Lehmstöpsel geschlossen ist und beim Abstich wieder geöffnet wird. Auf gröfseren Werken besorgen sie das Erneuern der Stopfen, Ausschmieren der Giefspfannen usw. Überhaupt ist das Instandhalten des Ofen-Inneren vornehmlich ihre Sache.

Bei dem Laufenlassen des flüssigen Eisens leitet der Abstecher das Eisen vom Ofen durch eine Rinne, die von ihm zum Schutze gegen das Verbrennen mit lehmigem Sand ausgeschmiert worden ist, in die Form oder erst in Transportgefäfse.

Auch versieht er das Ablassen der Schlacke in entsprechende Rinnen und wirkt mit bei dem Entleeren und Reinigen des Ofens nach beendigter Schmelzung.

Für das Instandsetzen des Ofens haben gröfsere Giefsereien, besonders die sogenannten Qualitätsgiefsereien, eigens einige

d) **Maurer** angestellt, die vor jeder Inbetriebnahme den Ofen sorgfältig wieder ausschmieren, ihn mit feuerfesten Steinen belegen und dann vorsichtig austrocknen.

Weiter kommt hier in Betracht die

e) **Bedienungsmannschaft** für die Bedienung einer Anzahl Bewegungsvorrichtungen: Aufzüge, Krane u. dergl. — Sie unterstützt damit den Transport der Giefspfannen und Modelle, den Sandtransport und die Überführung der Kästen nach den Trockenkammern. Ferner erleichtert sie auf diese Weise die Aufstellung der Formen für den Gufs und das Herausnehmen der Gufsstücke aus der Form, sowie deren Ablieferung nach der Putzerei. Da sie nicht immer voll beschäftigt ist, bildet sie meist keine selbständige Arbeiterkategorie, sondern rekrutiert sich nach Bedarf aus der Platzarbeiterkolonne.

Schliefslich erfordert die Bedienung der Maschinen, die allerdings in den meisten Fällen zugleich der angeschlossenen Maschinenfabrik resp. Werkstatt die erforderliche Kraft liefern,

die Anstellung von Maschinisten und Heizern, die bei reinen Giefsereibetrieben gleichfalls zur Hilfsmannschaft zählen.

Die Bezahlung aller dieser Hilfsarbeiter, wie sie unter b., c., d. und e geschildert wurden, geschieht vorzugsweise im Tagelohn, wobei Überstunden an einigen Stellen mit einem erhöhten Satz pro Stunde, überwiegend aber zu den gleichen Stundensätzen honoriert werden. In einer gröfseren Giefserei des Saarbezirks basiert das Einkommen dieser Leute auf einem festen Schichtlohne von durchschnittlich etwa 3 Mk. bei einer Chargenleistung. Gewöhnlich werden zwei, manchmal auch drei Chargen ausgeführt, wodurch der Lohn um 70 Pfg. resp. 2 Mk. steigt, sodafs also bei dieser Mehrarbeit ein Verdienst von 3,70 Mk. bezw. 5 Mk. herauskommen würde. Die Arbeitszeit ist dann aber auch länger.

Bei einem neuen gröfseren Werke desselben Bezirkes, das vorwiegend Martinöfen in Betrieb hat, beruht die Lohnberechnung auf Gruppenakkord unter Zusicherung eines Mindestlohnes, und zwar deshalb, weil durch Konjunktur und Art der bestellten Waren, sowie durch die Neuheit des Werkes eine gewisse Unregelmäfsigkeit im Gange desselben bedingt ist. Bei blofsem Gruppenakkord, wie man es gern getan hätte, würde das Einkommen hier überaus stark schwanken, und an manchen Tagen wohl kaum der Normalsatz erzielt werden.

Nun folgen:

f) Die Former. Sie haben, wie gesagt, die Hauptarbeit zu verrichten. Je nach der Art und Weise derselben haben wir bereits die Sand-, Masse- und Lehmformer unterschieden.

Das Formen wird entweder in der Sohle der Giefshütte vorgenommen oder in Kästen. Bei der Erzeugung einfacher Gegenstände wird (nach Lueger) der Boden aufgelockert, mit Formsand in erforderlicher Höhe besiebt, und dessen Oberfläche mit Richtschnur und Wasserwage wagerecht gelegt. Hierauf wird das Modell aufgelegt, mit dem Hammer wagerecht eingeklopft, und der Sand mit Hilfe von eisernen Stampfen fest an die Modellkanten herangestampft. Einiges Geschick erfordert alsdann das Ausheben des Modells, da bei der geringsten Ungeschicklichkeit Beschädigungen eintreten,

die zu zeitraubenden und manchmal kostspieligen Ausbesserungsarbeiten führen.

Kompliziertere Stücke können nicht einfach durch Abdrücken des Modells auf dem Sandboden der Gießhalle geformt werden. Sie müssen in sogenannten Formkästen eingeformt werden, wodurch das Formen an anderer Stelle vorgenommen werden kann. Gewöhnlich legt der Former die eine Modellhälfte auf ein Modellbrett, stürzt den Rahmen darüber und stampft ihn mit Sand voll. Nun kehrt er den Kasten mit dem Formbrett um, legt die andere Modellhälfte auf die bereits eingeformte und stülpt einen zweiten Rahmen darüber, der genau auf den unteren paßt, und auch voll Sand gestampft wird, sodaß das Modell nun von allen Seiten mit Formmaterial umgeben ist. Vorher ist aber noch im Material ein Eingußtrichter ausgespart worden.

Wenn nun der Oberkasten vorsichtig abgehoben wird, kann man das Modell herausnehmen, und es bleibt für den Former nur noch übrig, ehe er die beiden Hälften zur vollen Gußform wieder vereinigt, die Form mit Spatel und Löffel auszubessern, zu glätten, mit Kohlenstaub einzupudern, eventl. einzelne Teile mit Drahtstiften zu befestigen und schließlich den Kern in den Unterkasten einzulegen. Oft sind die Modelle in dem Unterkasten mehrteilig und werden daher in größeren Formkasten mit Zwischenwänden eingeformt, die bei bedeutendem Gewicht durch den Kran aufgehoben und gedreht werden.

Für den Stahlguß ist ein feuerbeständigerer Stoff nötig, den man in einem Gemisch von Graphit und Thon gefunden hat und Masse nennt. Die Arbeiten sind sonst genau dieselben wie bei der Sandformerei. Nur müssen die Formen noch nach Entfernung des Modells in eine Trockenkammer auf 12—24 Stunden gebracht werden. Sodann wird die Form nochmals geschwärzt und geglättet und hierauf wieder in die Trockenkammer gebracht, bis endlich beide Kastenhälften zusammengesetzt und fest miteinander verklammert werden können.

Wo man in der Sand- und Masseformerei die teuren Modelle ersparen kann, werden sie durch Schablonen ersetzt, die nun nicht, wie das Modell, mit dem Formmaterial um-

stampft werden, sondern in der Weise zur Anwendung kommen, daſs der Former zunächst den Formstoff aufträgt und dann mit Hilfe der drehbaren Schablone das überflüssige Material herausschneidet, bis der Hohlraum die dem Guſsstück entsprechende Gestalt hat. Je verwickelter die Gestalt des Guſsstückes werden soll, desto komplizierter wird natürlich der Vorgang des Formens sein.

Schlieſslich bleibt noch die Lehmformerei zu betrachten, die schwierigste aller Formarbeiten. Zur Herstellung der Form wird kein Modell, allenfalls aber ein oder mehrere Holzschablonen (Modellansätze) benutzt. Der Former verfährt dann mit ihrer Hilfe in der Weise, daſs er zunächst mit Lehmsteinen einen Kern aufmauert, welcher der für die Form erforderlichen Höhlung entsprechen muſs. Um diesen Kern legt er alsdann eine dicke Lehmschicht, die mittels Schablonen abgedreht wird und sogleich mit dem Kern in die Trockenkammer wandert. Nach erfolgter Austrocknung wird eine zweite Lehmschicht aufgetragen und wiederum getrocknet, worauf ein dicker Mantel herumgelegt und durch eingedrückte eiserne Stäbe versteift wird. Nachdem auch letzterer getrocknet ist, wird der Mantel aufgesägt, sodaſs er nach beiden Seiten hin entfernt werden kann. Nun schlägt der Former die folgende Schicht vorsichtig ab, schwärzt und poliert die freigelegte Oberfläche, ebenso die Innenflächen der beiden Mantelhälften, setzt sie nochmals der Hitze aus und setzt schlieſslich die Form zusammen, indem er also die Mantelhälften um den Kern herumstellt und die eingedrückten eisernen Stäbe mit Draht fest miteinander verbindet. Sodann wird die ganze Form durch den Kran und mit Unterstützung der Hilfsarbeiter in die Nähe des Ofens gebracht, nochmals mit starken eisernen Reifen umgeben und eventuell in einer Dammgrube abgesteift. Das nachher gegossene Guſsstück wird durch Zerschlagen freigelegt, nachdem es genügend Abkühlung erfahren hat.

Dies sind im wesentlichen die Hauptarbeitsmethoden in den Formereien, die hier und da durch Formmaschinen modifiziert werden. Zur Beschleunigung des Verfahrens werden überdies noch sehr häufig die Kerne separat angefertigt, welche ja in die fertige Form einfach eingesetzt werden und

im hergestellten Gufsstück Aussparrungen oder Höhlungen hervorrufen sollen. Davon an anderer Stelle.

Die Bezahlung der Former nun geschieht fast durchweg im Einzel- und Gruppenakkord, und zwar pro 100 kg oder Stück. Dabei verfährt man meist so, dafs die leichte resp. einfache Ausführung bei schwerem Gewicht pro 100 kg, dagegen die komplizierte Arbeit bei entsprechend geringem Gewicht pro Stück honoriert wird.

Ist das zu formende Stück besonders umfangreich, dann wird die Arbeit an eine Gruppe von 2—3 Mann übertragen, bei welcher oft blofs der erste Mann gelernter Former ist, während die anderen nur Hilfsarbeiter oder Lehrlinge sind, die mit geringerer Quote an der Arbeit beteiligt werden. ja manchmal auch nur im Stundenlohn arbeiten, der vom Former bezahlt wird. Der Stundenlohn ist dann der übliche, wie er von der Firma an die sonstigen Leute zur Auszahlung gelangt.

Wird der Akkordsatz auch vielfach vorher vereinbart, so existieren nichtsdestoweniger eine Anzahl Giefsereien, in denen der Akkordsatz einseitig vom Meister — für gewöhnlich einem früheren langjährigen Former — festgestellt wird. In einer solchen Giefserei wurde dieses Verfahren mit der Schwierigkeit motiviert, mit dem Former über einen Akkordsatz einig zu werden. Sollten die Leute ohne ihr Verschulden zu wenig verdienen, dann wird, wie man mir sagte, ohne weiteres zugelegt. Dort herrscht zumeist der Gruppenakkord, wobei die Former nach ihrer Qualität in eine der vier Lohnstufen eingestellt werden, die eigens für diesen Zweck geschaffen wurden. Nach Erledigung der gemeinsamen Arbeit erhalten dann die betreffenden Former die Summe in entsprechender Weise zugeteilt. Der Arbeiterwechsel ist in dieser Giefserei sehr stark, was auch eine benachbarte Konkurrenz bestätigte und von ihr mir gegenüber mit der einseitigen Akkordfeststellung begründet wurde*).

*) Auch die Arbeiter selbst machen für den starken Arbeiterwechsel ein solches System verantwortlich. So heifst es z. B. in dem Buche über die Lohn- und Arbeitsverhältnisse der Former und Giefsereihilfsarbeiter (Stuttgart 1904):

„Die Schwierigkeit, den Akkord vorher zu berechnen, bietet Anlafs u dem Mifsbrauch, den man selbst in den gröfsten Fabriken trifft.

Zu Differenzen zwischen Arbeitgeber und Arbeiter gibt bei dem vorherrschenden Akkordsystem vielfach der Ausschufsgufs Veranlassung, der den Verdienst durch entsprechende Abzüge oder Nichtbezahlung der gesamten Arbeit erheblich schmälern kann. Eine grofse modern geleitete und organisierte Fabrik hat daher mit ihrer Arbeiterschaft vereinbart, dafs solche Ausschufsstücke vor ihrer etwaigen Beseitigung dem betreffenden Former zur Prüfung gezeigt werden müssen. Geschieht dies nicht, so mufs die Arbeit dem Former unter allen Umständen bezahlt werden. Nicht immer ist ja der Ausschufsgufs durch den Former allein verschuldet. Dafür ist bezeichnend, dafs (nach dem unten zitierten Buche über die Lohn- und Arbeitsverhältnisse der Former Deutschlands) Klagen über Abzug von Ausschufsgufs bei Zeitlohn nicht bekannt geworden sind.

g) Die Kernmacher. Sie bilden eine besondere Abteilung der Formerei, die sogenannte Kernmacherei. Der Kern wird dort in eigens für diesen Zweck hergestellten Kästen durch Einstampfen von Lehm oder Masse gefertigt, und zwar werden zur besseren Haltbarkeit vielfach Drahtstücke oder Eisenstäbe eingelegt.

Alsdann werden die Kerne in der Trockenkammer getrocknet und darauf mit Kienrufs geschwärzt und geglättet, worauf sie der Former in die fertige Form einsetzt.

Oft wird der Akkordpreis vorher gar nicht mitgeteilt, — erst nach Fertigstellung geschieht das. Der betreffende Meister legt eben den Tagelohn zu Grunde und zahlt dem Former einige Mark mehr als er im Zeitlohne verdient. Damit wird aber dem Former seine persönliche Geschicklichkeit und der Fleifs nicht mit entlohnt. Dort, wo ein solches System der Akkordberechnung angewendet wird, mufs mit der Zeit auch das Interesse der Former an der Ausführung der Arbeit erlahmen. Der Former sieht, dafs er doch nicht mehr als seinen Tagelohn erhält und wird demzufolge nicht so intensiv arbeiten, wie er es wohl tun würde, wenn ihm ein Mehrverdienst in Aussicht stände, und dieser durch Verträge gegen willkürliche Herabsetzung gesichert wäre. Der Akkordlohn verwandelt sich hier in versteckte Zeitlohnarbeit.

Ein solches Zwitterding schafft Unzufriedenheit unter den Arbeitern und zieht aufserdem einen starken Wechsel im Arbeiterpersonal nach sich. Alles Umstände, die für einen geregelten ordnungsmäfsigen Betrieb höchst nachteilig sind."

Die Bezahlung der Leute geschieht vielfach mit den betreffenden Formern gemeinsam im Gruppenakkord und dann auch in der Weise, daſs Massenartikel im Einzelakkord vergeben werden, die anderen dagegen im Zeitlohn. Dadurch, daſs der Former die Kerne immer rechtzeitig zur Hand haben muſs, wird gleichzeitig ein gewisser Druck auf die Tätigkeit des Kernmachers ausgeübt, der ihn trotz des Zeitlohnes zu fleiſsiger Arbeit nötigt. Der vorgenannte gemeinsame Akkord mit dem Former soll vor allem verhindern, daſs bei Ausschuſsguſs der eine dem andern die Schuld in die Schuhe schiebt. Beide müssen dann gemeinsam auf sorgfältiges Arbeiten halten und gemeinsam etwaige Verluste tragen.

Ist das Gieſsen unter Führung des Meisters oder seines Stellvertreters mittels besonderer Transportgefäſse oder durch einfaches Laufenlassen durch eine Rinne erfolgt, wobei gewöhnlich die Former — event. mit Hilfe von Gieſsereihilfsarbeitern — selbst abgieſsen, dann werden die Guſsstücke nach geschehener Abkühlung aus der zerschlagenen Form in die Putzerei geschafft.

h) Die Putzer daselbst haben mit Meiſsel, Feile und Bürsten den Anguſs, die Guſsnähte, das noch anhaftende Formmaterial zu beseitigen — zum Teil mit maschineller Hilfe. Hierauf werden die Guſsstücke noch gewogen, und sie sind nun fertig zur weiteren Bearbeitung in den Werkstätten.

Die Bezahlung der Putzer geschieht bei groſser Verschiedenheit der Guſsstücke und zwecks sorgfältigerer Ausführung noch stark durch Tagelohn. Aber bei gleichmäſsigen Stücken, die noch dazu in groſser Anzahl vorhanden sind, hat der Akkord (meist pro $^0/_0$kg) Platz gegriffen, der immer mehr zunimmt. Selbst der Gruppenakkord tritt bei besonders umfangreichen Stücken in Kraft.

i) Eine besondere Arbeitsmethode muſs schlieſslich noch erwähnt werden, wie sie bei der Darstellung schmiedbaren Guſseisens (Temperguſs), eines stahlähnlichen Produktes, üblich ist. Nachdem in der bisherigen Weise (aber durch Schmelzen besonders geeigneter Materialien) die gewünschten Guſsstücke, wie Radsätze, Büchsen u. dergl. erzielt worden

sind, werden sie nach dem Putzen — gewöhnlich gleich durch die Putzer und Hilfsarbeiter selbst — auf 24 Stunden in den Tempergluhofen gebracht. Darauf übernehmen die sogen. Temperer die Gufsstücke, die sie sorgfältig in gemauerte Räume packen (Temperöfen) und mehrere Tage hindurch erhitzen, wozu der Ofen sachgemäfs vorbereitet werden mufs. Das bedingt grofse Übung und Kennerschaft.

Nach Beendigung des Verfahrens werden die geglühten Gegenstände mit Hammer und Feile geprüft, ob sie weich und dehnbar genug sind. Zu hart befundene Stücke werden zurückgelegt und abermals getempert, während die brauchbaren von der anhaftenden Masse gereinigt werden. Bezahlt werden diese Leute in dem mir bekannten Falle mit 60 Mk. pro Mann und Ofen abgenommenen Materials. Zwei Mann bedienen dort zwei Öfen gemeinsam, die für gewöhnlich viermal im Monat in Betrieb sind, und zwar immer ein Ofen nach dem andern.

k) Der Meister endlich in der Giefserei hat Monatsgehalt plus Produktionsprämie, wozu noch an vielen Stellen eine Materialersparnisprämie tritt, sowie in einem besonderen Falle eine weitere Prämie für Ersparnisse an Hilfsarbeiterlöhnen, was dort nur durch gute Organisation und Dispositionen erzielt werden soll.

Eine gewisse Ähnlichkeit im Produktionsgang zwischen Giefsereibetrieb und Hochofenbetrieb ist unverkennbar.

Doch überwiegen hier infolge erhöhter Anforderungen an die Form und die Ausführung des Gufsstückes selbst die Formerarbeiten.

Sie rufen die höchsten Lohnausgaben hervor und werden daher, wo es nur immer möglich ist, im Akkord ausgeführt. Dadurch aber, dafs diese Arbeit nicht nur eine Quantitäts-, sondern auch eine Qualitätsarbeit ist, ergeben sich grofse Schwierigkeiten in Hinsicht auf die Lohnbemessung und die vorherige Akkordfestsetzung, die vielfach zu Differenzen führt.

Im übrigen wird, wie wir gesehen haben, die gleichbleibende kourante Arbeit im Akkord (z. B. die der Kernmacher und Putzer) und die wechselvolle schwer mefsbare Arbeit der sonstigen Hilfsarbeiter im Tagelohn ausgeführt.

Die einzelnen Arbeiten und deren jeweilige Entlöhnungsart im Produktionsprozeß der

e) übrigen Fabrikbetriebe.

Von allen Zweigen der Halbzeug- und Fertigfabrikate weiterverarbeitenden Industrie ist der Maschinenbau mit der Eisen- und Stahlgrofsindustrie am nächsten und unmittelbarsten verbunden: er ist — durch seinen überwiegend eisernen Baustoff — sowohl der gröfste Konsument als auch der bedeutendste Lieferant jenes Grofsgewerbes, das stets einen gewaltigen Bedarf an grofsen und schweren Maschinen hat.

Wir wissen bereits, dafs trotzdem unser Bezirk in dieser Richtung nur eine verhältnismäfsig geringe Entwickelung aufweist, die die Saarbrücker Handelskammer hauptsächlich der Preispolitik der staatlichen Saargruben zur Last legt, Sachkenner aber auch dem Mangel an geschulten und geeigneten Arbeitskräften zuschreiben. Die weitere Raffinierung des Rohproduktes und der feinere Gewerbefleifs finden schliefslich auch daran ihre Grenzen. Eine Bestätigung dafür in gewissem Umfange scheint ja in dem Umstande zu liegen, dafs die einzige dort vertretene Maschinenfabrik grofsen Mafsstabes für die feineren Ausführungen zum grofsen Teil mit Leuten aus Rheinland-Westfalen arbeitet und sich ihren Ersatz und Nachwuchs durch Halten von Lehrlingen selbst heranbilden mufs.

Dann aber auch war und ist z. T. noch für die Einführung eines neuen Industriezweiges insofern kein günstiger Boden vorhanden, als Bergbau und Grofsindustrie Stadt und Land so wie so schon auf das lebhafteste beschäftigten und alle Kräfte an sich zogen. Das hat sich ja nun im Saarbezirk ein wenig geändert. Unausgesetzt vollzieht sich dort, wie schon an anderer Stelle hervorgehoben wurde, der Übergang in das Gebiet der Weiterverarbeitung und dürfte damit seine erzieherische Wirkung auf die Arbeitermassen nicht verfehlen.

Was uns heute an solchen Fabriken gröfseren Umfanges daselbst begegnet, soll im Nachfolgenden kurz skizziert werden:

a) Die Maschinenfabrikation.

Die hier in Frage kommende Firma geniefst sowohl in bezug auf ihre Fabrikate wie auch hinsichtlich ihrer Fabrikeinrichtungen einen grofsen Ruf. Sie betreibt die Spezialfabrikation von Berg- und Hüttenwerksmaschinen und hat ihre hellen und geräumigen Werkstätten mit den besten Hilfsmitteln ausgerüstet. Ihre Dispositionen sind so getroffen, dafs die Maschinenelemente zu ihrer Bearbeitung aus den rohen Teilen bis zur Fertigstellung die Werkstätten in fortlaufender Reihe mit möglichst geringem Transporte passieren, um endlich zur Montagehalle zu gelangen, woselbst sie zu fertigen Maschinen zusammengestellt werden.

Beginnen wir mit der Giefserei und Schmiede, die der Maschinenfabrik angegliedert sind und ihr die Rohstücke liefern. Da wir den Arbeitsgang der Giefserei bereits kennen, so können wir uns kurz fassen und einfach sagen, dafs die Former und Gufsputzer im Akkord arbeiten, während die Giefsereihilfsarbeiter per Stunde bezahlt werden aus den bereits angeführten Gründen. Die allbekannten Schmiedearbeiten jedoch werden vorwiegend im Stücklohn honoriert (s. II. Abschnitt: Maschinenbau).

Dreher, Hobler und Bohrer, die alsdann die weitere Bearbeitung des Rohstückes vornehmen, stehen gleichfalls im Stücklohn, während die Hilfsarbeiter: Transporteure, Kranführer, Platzarbeiter, Packer und die Lehrlinge u. a. im Stundenlohn tätig sind. Die Arbeiten ferner in den Schlosserwerkstätten und in der Montagehalle werden im Akkord ausgeführt, wobei es sich also um die feinere Ausarbeitung der Halb- und Fertigfabrikate und um deren endgültige Zusammensetzung zu Maschinen handelt. Aufserhalb erhalten die Monteure Tagelohn.

In der Reparaturwerkstatt und Werkzeugmacherei wiederum, die zur Lieferung des eignen Bedarfes angelegt sind, ist der Stundenlohn üblich, weil Qualitätsfragen hier eine zu grofse Rolle spielen, und die Beschäftigung selbst eine zu ungleiche ist. Der Meister schliefslich erhält Monatsgehalt und Weihnachtsgratifikationen, und der sogenannte Anreifser, ein Schlosser mit tüchtiger theoretischer und prak-

tischer Bildung in den technischen Wissenschaften (er hat die Zeichnungen auf die Werkstücke zu übertragen), bezieht einen relativ hohen Stundenlohn.

Indem wir hinsichtlich der Tätigkeit der Arbeiter in den einzelnen Werkstätten auf die bezüglichen Ausführungen im 2. Teile dieser Arbeit verweisen, bemerken wir noch zu den angeführten Lohnmethoden, dafs der Zeitlohn in dieser Maschinenfabrik die folgende Entwickelung nimmt: Zunächst erhalten die Leute, soweit sie etwa als Lehrlinge beginnen,

im 1. Jahre 6 Pfennige pro Stunde
- 2. - 8 - - -
- 3. - 10 - - -
- 4. - 15 - - -

Geselle geworden nach Ablegung eines Gesellenstückes, wird ihnen zwar auch ein Stundenlohn vorgemerkt, aber meist nur als Basis für die (Gruppen-) Akkordberechnung. Auch für von aufserhalb zugezogene Gesellen gelten solche Sätze, nämlich steigend von 22 auf 25, 30, 35 bis 45 Pfennige pro Stunde, während die ungelernten Arbeiter und z. T. die Hilfsarbeiter auf 25—30 Pfennige pro Stunde verbleiben und vorwiegend nur im Zeitlohn tätig sind. Jene Gesellen aber arbeiten, wie gesagt, hauptsächlich im Akkord, wodurch ihr Einkommen nach den mir gewordenen Mitteilungen oft derartig gesteigert wird, dafs es, auf die Stunde reduziert, manchmal 50—80 Pfennige pro Stunde ergibt, zeitweise auch 1 Mk. Wenn die Gesellen mit ihrer Arbeit bis zum Lohntage nicht fertig werden, dann erhalten sie vorläufig nur den üblichen Stundenlohn.

Die Akkordlöhnung wird also zumeist bei gelernten Leuten in Anwendung gebracht, und zwar als Einzel- und Gruppenakkord. Das richtet sich hauptsächlich nach dem Umfang des Werkstückes. Die Gröfse der Gruppen selbst schwankt dann auch nach der Eile der zu liefernden Arbeit. Oft steht ein Vorarbeiter an der Spitze einer solchen Gruppe, dessen Einheitssatz eben nur ein gröfserer ist. Manchmal, besonders bei den Formern, übernimmt eine Gruppe (drei bis zehn Mann) mit gleichen Lohnsätzen die Arbeit im Akkord.

Die Akkordverteilung regelt der betreffende Meister mit dem Arbeiter, bei Nichteinigwerden der Betriebsleiter mit dem Arbeiter.

Ein Zuschlag zum Akkord- und Zeitlohn in Form einer Prämie ist bei dieser Firma im allgemeinen nicht üblich. Blofs der Betriebsführer in der Giefserei erhält eine kleine Prämie für die Tonne guten Gusses. Das ist sowohl eine Produktions- wie auch eine Qualitätsprämie, denn nur der abgenommene Gufs wird in dieser Weise bewertet.

Falls im übrigen einmal eine Arbeit besondere Eile hat, d. h., wenn z. B. ein Kunde eine Maschine schon in 4 Monaten haben will, obwohl sie vertragsmäfsig erst in 6 Monaten, lieferbar ist, dann wird ihm anheimgestellt, die beteiligten Arbeiter der Fabrik durch Zahlung einer Prämie zur beschleunigten Arbeit anzufeuern. Das hat jüngst ein grofses Hüttenwerk getan, indem es 3000 Mk. zur Verteilung an die Arbeiter seines Lieferanten in einem solchen Falle bewilligte.

Hervorzuheben in diesem Bezirke sind ferner noch einzelne Zweige der

b) Kleineisenindustrie,

wie die Fabrikation von Drahtseilen und Geweben, die Schraubenfabrikation und die Fabrikation gelochter Bleche, sowie von Blechgebilden. Endlich sind noch zu nennen die Werkstätten für Eisenkonstruktionen und Blecharbeiten. — Was zunächst

1. die Fabrikation von Drahtseilen und Geweben angeht, so ist zu bemerken, dafs der Draht vor allem in grofsen Trommeln mit Sand usw. gescheuert, sodann mit verdünnter Säure gebeizt und in mit Kalkmilch gefüllten Trögen gekalkt wird. Darauf legt man den Draht in geschmolzenes Zink bezw. leitet ihn mit passender Geschwindigkeit durch ein solches Bad und läfst ihn an der Austrittsseite durch ein Zieheisen gehen. Diese Arbeiten beanspruchen blofs ein paar Mann, sind schwer berechenbar, werden unter direkter Aufsicht des Meisters vorgenommen und daher im Tagelohn honoriert.

Am Zieheisen wird nun das so vorbereitete Drahtbündel auf eine Welle des Ziehtisches aufgeschoben, das eine Ende desselben mit der Feile angespitzt, worauf das gewaltsame Hindurchziehen des Drahtes durch eine Reihe, stufenweise an Gröfse abnehmender Löcher in einer unverrückbar befestigten Platte (dem Zieheisen) erfolgt. Die Arbeit wird im Einzelakkord ausgeführt und nach Gewicht bezahlt. Die einzelnen Akkordsätze richten sich nach der Drahtstärke. Einen grofsen Raum in der Fabrikation nimmt nun die Herstellung der Drahtseile ein, die aus mehreren selbst wieder zusammengedrehten Drähten bestehen. Man wickelt zu diesem Zwecke die Drähte gröfsenteils auf mehreren Trommeln auf, von welchen sie gleichzeitig und gleichmäfsig wieder abgewickelt und so zu einem Draht zusammengewickelt werden. Handelt es sich um die Herstellung gangbarer Dimensionen bei grofsen Quantitäten, dann erhalten die mit dieser Arbeit beschäftigten Leute (etwa 2 bis 3 Mann) Akkordlöhnung. Sie bekommen einen nach der Stärke des Seiles variierenden Kilosatz zugesichert und partizipieren dann zu gleichen Teilen an dem Gesamtergebnis. Qualitätsware, also Förderseile für Gruben, und auch kleinere Posten werden im Zeitlohn angefertigt, wenn eben der Herstellung gröfsere Sorgfalt und Aufmerksamkeit gewidmet werden soll und bei kleineren Produkten ein zu grofser Wechsel der Maschinen erforderlich wird. — Das Verflechten schliefslich der Drähte auf kräftigen Webmaschinen zu Drahtgeweben wird im Einzelakkord vorgenommen, dessen Einheitssatz sich nach dessen Maschenweite und Drahtstärke richtet. Man stellt gewöhnlich den Satz pro Quadratmeter auf.

Die Firma lernt ihre Leute selbst an und will das Akkordsystem mit der Vergröfserung des Betriebes mehr und mehr einführen.

2. Bei der Schraubenfabrikation liegt der Schwerpunkt in der Verwendung der Maschine: Zerschneiden von Rundstangen zu kleinen Stücken mittels Maschinenscheren, darauf Anwärmen der Stücke, Aufpressen des Bolzenkopfes, Mutternpressen und Abdrücken des Grates durch Maschinen (Bolzen usw.-Pressen) und endlich Gewindeschneiden mit Hilfe von Gewindeschneidemaschinen! Alle die hier beschäftigten

Leute, welche sich auf die einzelnen Maschinen verteilen und immer nur eine bestimmte Funktion auszuüben haben, stehen für gewöhnlich im Stücklohn.

Eine gröfsere Fabrik mit 500 Arbeitern hat innerhalb jeder dieser Arbeiterkategorien den Gruppenakkord eingeführt und stuft den Anteil am Gesamtergebnis nach dem Alter wie folgt ab:

Die Leute im Alter von 14—16 Jahren erhalten den für die Anfertigung des betreffenden Artikels festgelegten einfachen Satz:

die Leute im Alter von 16—18 Jahren aber 20 pCt. mehr
- - - - - 18—20 - - 30 - -
- - - - - über 20 - - 40 - - ,

sodafs durchschnittlich folgende Tages-Netto-Verdienste erzielt werden:

Von den Arbeitern im Alter von 14—16 Jahren Mk. 1,30
- - - - - - 16—18 - - 2,20
- - - - - - 18—20 - - 2,60
- - - - - - über 20 - - 3,50—4,00

Nur die Tagelöhner, Kesselheizer, Maschinisten u. dergl. erhalten reinen Zeitlohn, und zwar Mk. 2,60 bis Mk. 3,60 und auch Mk. 4,— pro Tag.

Eine kleinere Fabrik mit 30 Arbeitern, deren Chef selbst mitarbeitet, läfst die sämtlichen Arbeiten im Tagelohn ausführen, weil die Dimensionen der Fabrikate stark wechseln, und der Inhaber überdies alles übersehen und kontrollieren kann.

3. Die Fabrikation gelochter Bleche wird unter schweren Pressen kontinuierlich ausgeführt, wobei für jede besondere Lochungsart ein entsprechender Stempel eingesetzt werden mufs. Die Herstellung verschiedener Blechgebilde, wie vertiefter Gefäfse, geschieht gleichfalls unter Pressen und Stanzen. Alle die dabei beschäftigten Leute arbeiten ganz überwiegend im Stücklohn. Nur wird auf den Emaillierwerken das Emaillieren der Blechgebilde (Auftragen des mit Wasser angemengten Emaillierpulvers auf die zu emaillierende Fläche und Einbrennen desselben im Emaillierofen) mit Rücksicht

auf die Qualität und schwierige Berechenbarkeit im Stundenlohn ausgeführt. — Was schliefslich noch die

4. Werkstätten für Eisenkonstruktionen und Blecharbeiten angeht, so ist darüber folgendes zu sagen:

Die Bemessung der Arbeit an gröfseren Stücken (z. B. Kesseln) geschieht im Akkord und zwar in der Weise, dafs mit jedem einzelnen Arbeiter resp. jeder Arbeiterkategorie: Dreher, Nieter, Hobler, Bieger, Bohrer, Monteur ein bestimmter Satz vereinbart wird. — Einige Arbeiten, fix und fertig hergestellt, z. B. Behälter, werden vielfach im Ganzen vergeben an eine Kolonne von 3 bis 15 Mann, welche nicht alle Handwerker zu sein brauchen, auch sogenannte Helfer sind darunter. Die letzteren stehen oft nur im Tagelohn, zum mindesten aber sind sie nur mit einem geringen Satz am Gesamtausbringen beteiligt. Eine dieser Fabriken, eine Waggon-Bauanstalt, hat erst in den letzten Jahren den Akkord allgemein durchgeführt und dadurch in Hinsicht auf die Arbeitsleistung bessere Resultate erzielt.

Eine andere Konstruktionswerkstatt in Luxemburg läfst wiederum die Arbeiten zu Hause im Tagelohn ausführen, die sie streng überwacht und kontrolliert, dagegen übergibt sie die Montage aufserhalb im Akkord (pro Tonne), ein Verfahren, das vom sonstigen Gebrauch abweicht und in der Spezialfabrikation begründet ist.

Die Meister stehen meist im Monatsgehalt und sind hier und da noch durch eine Tonnenprämie an der flotten Beschäftigung der Fabrik interessiert.

Soviel der Vollständigkeit halber über die übrigen Betriebe der dortigen Eisenbranche. Auf die Einzelheiten wird im 2. Abschnitt näher eingegangen werden, wenn die gleichartigen gröfseren Betriebe des Elsafs zur Besprechung kommen.

Drittes Kapitel.

Handhabung und Wirkungen der besprochenen Entlöhnungsmethoden im Eisenhüttenbetrieb.

a) Allgemeine Bemerkungen.

Es genügt nun nicht, über ausreichende Produktionsmittel zu verfügen. Eine gesunde, alle Details durchdringende Organisation hat hinzuzutreten, um einen gedeihlichen Betrieb zu ermöglichen, und das um so mehr in einem Unternehmen, das Tausende von Leuten beschäftigt, die alle zusammen für ein gemeinsames Ziel wirken und schaffen sollen. Da wird denn nicht nur das ganze Werk und seine Ausrüstung dem fabrikatorischen Zweck entsprechend angelegt sein, sondern auch die lebensvolle Arbeit eine solche planvolle Durchführung erfahren müssen. Und das geschieht auf dem Wege einer streng spezialisierten Arbeitsteilung in bezug auf eine rentable Produktion und durch geeignete Fabrik- und Arbeitsordnungen in Hinsicht auf die Regularität des Betriebes selbst.

In unserer Branche nun dominiert bekanntlich der Grofsbetrieb, die Aktiengesellschaft, und je weiter dort das Rohmaterial in das Fertigfabrikat innerhalb einer einzigen, lokalzusammenhängenden Unternehmung — überführt wird, desto mehr natürlich wird jene strenge Arbeitsteilung Platz greifen müssen, von der Generaldirektion mit ihren kaufmännischen und technischen Leitern angefangen bis zur letzten Arbeiterkategorie.

Hinter ihnen erheben sich die grofsen Kapitalmächte, in deren Dienst sie alle stehen. Aber daraus darf man nicht folgern, dafs sie gemeinsam ihre Interessen wahrnehmen werden, nämlich die Interessen der Arbeit gegenüber denjenigen des Kapitals. Jene dem Kapitalisten gegenüber gleich interessierten Kreise befinden sich eben als Direktor und Arbeiter leider sehr oft in einem scharfen Gegensatz. Wer aber diesen Gegensatz mit dem Unterschiede zwischen geistiger und körperlicher Arbeit motivieren wollte, würde nicht das Wesentliche treffen. Wir sehen heute einen grofsen Stand durchaus geistig Tätiger, die Techniker, sich zu Organisationen zusammenschliefsen, um ihre schlechte Lage zu bessern.

Jener Gegensatz beruht vielmehr darauf, dafs der Direktor zunächst einmal ein unvergleichlich höheres Gehalt bezieht, alsdann aber auch — und das ist das Wesentliche — an der Höhe des Gewinnes interessiert ist, und zwar in doppelter Weise: Erstens durch Gewinnbeteiligung, und zweitens dadurch, dafs seine Stellung von den Erträgnissen des Geschäfts überhaupt in starkem Mafse abhängig ist. Auch das arbeitslose Einkommen will wachsen, geschweige denn nicht geschmälert werden, und wenn ein anderer mehr dafür Garantie bietet, dann winkt ihm durch Vermittelung der Bank, des Aufsichtsrats, die Palme, und der alte kann gehen. So treibt ein Keil den andern, und in der Tat hat nicht der kleinste Teil der Mafsnahmen unserer Direktoren, die vielfach arg zwischen Baum und Borke stehen — hier Kapitalist einerseits, und dort Arbeiter anderseits, — seinen Ursprung in diesem Druck von oben.*)

*) Ich habe aus dem Munde so mancher Direktoren hören können, dafs ihre Lage trotz aller Vorteile der Stellungen keine beneidenswerte ist. So sagte mir der Direktor eines jungen bedeutenden Werkes in jener Gegend, der nun schon der dritte Leiter des Etablissements in der kurzen Zeit seines Bestehens war, dafs er oft den Arbeiter beneide, dessen Mühen Schlag 6 Uhr ein Ende hätten, während er auch nachts von Sorgen verfolgt würde, wie er bei der schlechten Konjunktur und trotz der grofsen Konkurrenz dem jungen Werke die Rentabilität erhalte. Gefällt es dem Arbeiter nicht, so schnüre er sein Bündel und fände als einigermafsen geschickter Mann schnell wieder Stellung.

Recht charakteristisch ist mir für diese Verhältnisse ferner die Äufserung eines Mannes gewesen, der an der Spitze eines Werkes steht, dessen Aktien der Gegenstand wilder Spekulationen waren. Nachdem er sich über das Vorgehen einzelner Aufsichtsräte, die ihre Stellung zu Kurstreibereien der ärgsten Art ausnützten, bitter beschwert hatte, wies er darauf hin, wie er von dieser Seite zu Ersparnissen an Löhnen usw. gedrängt würde. Da wirkte es denn grotesk — so fuhr er fort — wenn von dort gleichzeitig Propaganda gemacht wird für die materielle Hebung der Arbeiterklasse, für Streiks, Freihändel u. dgl. — Und dabei verwies er auf eine Abhandlung, deren Verfasser auch bei ihm Material gesammelt habe und zwar unter Empfehlung eines Aufsichtsratsmitgliedes, eines nahen Verwandten des Autors. Nun halte dieser sich über die niedrige Lebenshaltung der hiesigen Arbeiterschaft auf! „Wenn die Söhne jener Kapitalisten das tun, dann geschieht es nur, um der besitzlosen Klasse als grofse Gönner Honig um den Mund zu schmieren. Dabei scheuen sie aber jede persönliche Be-

Im übrigen ist ja aber auch der Direktor, wie schon an anderer Stelle gesagt wurde, dem Aufsichtsrat als Verwalter fremder Gelder für sein Tun und Lassen verantwortlich und daher in seinem Verhalten den Arbeitern gegenüber stark beschränkt.

Genug, die Regelung des Arbeitsverhältnisses, d. h. die Regulierung der Arbeit, vollzieht sich nun einmal unter diesen Gesichtspunkten, und zwar in folgender Weise:

Wie überall, so sind auch hier die Anlagen des Werkes durch hohe Mauern für jeden Fremden streng abgeschlossen. Nur ein großes Tor dient dem Verkehr, der vom Pförtner genau kontrolliert wird, und dort hat sich der Arbeitsuchende zu melden.

Von hier wird er bei eventuellem Bedarf an Arbeitern zur Arbeiterannahme geschickt, einer kaufmännischen Abteilung des Werkes, der hinsichtlich Lohnhöhe, Arbeitszeit und sonstige Verhältnisse vom Betriebsleiter ein für allemal Direktiven gegeben sind. Hier werden auch die Vakanzen angemeldet. — Aber nicht jeder Mann wird genommen! Mit

rührung mit dem arbeitenden Volke. Und dann: daß ja nicht ihr Rezept in deren eigenen Interessensphäre ausgeführt werde. Der betreffende Direktor könnte bald seinen Laufpaß bekommen."

So stehen sich die schroff gegenüber, die als die eigentlich Schaffenden Hand in Hand gehen sollten.

Kein geringerer als Schäffle hatte übrigens schon vor Jahr und Tag der Zusammengehörigkeit „der leitenden Intelligenz und der ausführenden Hände" das Wort geredet:

„Eine der traurigsten Wirkungen des Kapitalismus ist die Scheidung der leitenden Intelligenz und der ausführenden „Hände" in der Produktion. Die Geschäftsführer sind Lohndiener der Kapitalisten geworden; die produktive Intelligenz ist zugleich abhängige Dienerin des Privatkapitals und zugleich Mitunterdrückerin der ausführenden Arbeit, während sie von jenem unabhängig, dieser aber eine Führerin unter viel höherem Einfluß und viel größerem Genuß des Lebens sein könnte. Die Spitzen der arbeitenden Intelligenz hätten als leitende Vertrauensmänner des arbeitenden Volkes materiell keine schlimmere, moralisch eine würdigere, sozial eine edlere und wirksamere Stellung. Die kapitalistische Organisation aber zerreißt auch hier die wahre Aristokratie, hebt die Führung des arbeitenden Volkes durch seine Besten auf und entzieht den letzteren die Stellung des Berufsamtes, den ausführenden Arbeitern ihre natürlichen Häupter, Autoritäten, Führer und Vertreter." (Bau und Leben, Band III, Seite 442.)

Rücksicht auf die Gefährlichkeit und Schwierigkeit der Arbeit, die bei schwächlichen Naturen sehr bald und leicht zu Krankheiten und Unfällen führt, hat jedes Werk die gesundheitliche Untersuchung des Arbeiters vor seinem Eintritt zur Bedingung gemacht (S. Anlage V). Daher wird er zunächst zum Arzt geschickt. —

Ist der Arbeiter gesund und kräftig befunden worden, dann erfolgt seine Einstellung, indem er zunächst in der „Arbeiter-Annahme" in eine Liste eingetragen wird und darauf Fabrikordnung, Krankenkassenstatuten und Kontrollmarke ausgehändigt erhält. Bevor sich alsdann der Arbeiter durch eigenhändige Unterschrift in der genannten Liste mit der Fabrikordnung einverstanden erklärt, werden ihm im allgemeinen zum Durchlesen derselben 24 Stunden Zeit gegeben. Er kann darauf nur die Unterschrift verweigern — d. h. also sich eine andere Arbeit suchen — oder geben und mufs somit die Arbeit zu den gestellten Bedingungen annehmen: Der Arbeiter hat bei Abschlufs des Arbeitsvertrages sonst kein Wort mitzureden, noch viel weniger vermag er einen Einflufs auf das Arbeitsverhältnis auszuüben. Bei 5000 Arbeitern liefse sich das auch sehr schlecht für jeden Einzelnen durchführen.

Entsprechend der Natur unserer Unternehmung ist der Inhalt der Arbeitsordnungen recht umfangreich, auf den an dieser Stelle nicht näher eingegangen werden kann. Von ihren Bestimmungen interessieren hier vor allem die auf die Arbeitszeit bezüglichen Angaben, nach denen durchschnittlich 10—11 Stunden täglich gearbeitet wird.

Sodann ist hinsichtlich der Lohnzahlungen zu bemerken, dafs sie auf den grofsen Werken monatlich erfolgen unter Zubilligung einer vorherigen Abschlagszahlung (S. Anlage VI), und zwar wird diese Auslohnung in der Weise gehandhabt, dafs die einzelnen Arbeiterkategorien zu verschiedenen Zeiten ihr Geld erhalten. Damit glaubt man auch den hauptsächlichsten Anlafs zum Vertrinken des Verdienstes aus dem Wege geräumt zu haben, denn die Möglichkeit zu den teuren, gemeinsamen Zechen an Lohntagen ist zum Teil genommen. In Luxemburg mufs ja die Lohnzahlung alle 14 Tage vorgenommen werden.

Was endlich die Kündigungsfrist angeht, so sind die Arbeiter auf den Werken allgemein mit einer 14tägigen Kündigungsfrist engagiert.

All' diese Bestimmungen liest nun der Arbeiter für gewöhnlich erst gar nicht, sondern unterschreibt einfach und begibt sich mit seinen Papieren nochmals zum Portier des Werkes, von dem er auch in eine Liste eingetragen wird und seinen Kontrollnummernplatz angewiesen erhält.

Nun wird der Arbeiter derjenigen Arbeitergruppe zugeteilt, für die er nach Anlage und Vorbeschäftigung geeignet erscheint. Der Arbeiter untersteht dort einem Meister, der nach etwa 14 Tagen über die Qualifikation desselben berichtet und — falls ein bestimmter, besonderer Lohnsatz, noch nicht vereinbart worden ist — ein entsprechendes Einkommen für ihn in Vorschlag bringt (S. Anlage VIII), das vom Betriebsleiter entweder verworfen, bestätigt oder modifiziert wird. Handelt es sich um ganz gewöhnliche Arbeiten, etwa Platzarbeiten: Abladen, Hofaufräumen usw., dann wird dem betreffenden Arbeiter der Lohn gleich beim Engagement genannt, in den er einfach einzutreten hat.

Aber die Mehrzahl der Werksarbeiter bedarf doch einer gewissen Vorbildung oder mufs einen geregelten Ausbildungsgang durchmachen, dessen Dauer von ihrer Geschicklichkeit und von der Art des Betriebes abhängig ist.

Hat sich nun der Arbeiter in einen bestimmten Wirkungskreis eingearbeitet, dann verbleibt er auch im allgemeinen darin. Für gewöhnlich ist er an dieser seiner Spezialarbeitsstelle nochmals einer Kontrolle (s. Anlage VII), der sogenannten Schichtenkontrolle, unterworfen, die zum Teil durch Zeitregistrierapparate ausgeübt wird.

Dies wären die äufseren Mafsnahmen, um sich der Person des Arbeiters zu versichern, dessen Leistungen an diesen einzelnen Arbeitsstätten bereits besprochen wurden.

Ihr Entgelt bedingt nach einer Berechnung von Dr. Beumer eine nicht geringe Summe: „So sind zu 10000 t Schienen, welche einen Wert von 1 Million Mark repräsentieren, 13000 t Roheisen erforderlich. Diese bedürfen zu ihrer Herstellung 25000 t Eisensteine, 6000 t Kalksteine und 11000 t Koks, wozu wiederum 15000 t Steinkohlen erforderlich sind.

Die Förderung von 15 000 t Steinkohlen erfordert an Arbeitslöhnen 75 000 Mk., die Verkokung 11 000 Mk., das Brechen der Kalksteine 3900 Mk., die Förderung der Eisensteine 106 250 Mk., die Herstellung des Roheisens 52 000 Mk., die Anfertigung der Schienen, 90 000 Mk. — alles in allem 338 150 Mk., das sind 33 pCt. direkten Arbeitslohnes, die in den 10 000 t Schienen enthalten sind."

Im Durchschnitt beziffern sich die gesamten Lohnausgaben auf den Eisenwerken allein auf 25—30 pCt. der gesamten Produktionskosten.

Wir haben bereits bei der Besprechung der jeweilig angewandten Lohnbemessungsmethoden gesehen, dafs sich diese Summen aus Zeitlohn und Akkordlohn zusammensetzen, welche beide hier und da durch eine Extrabezahlung — Prämie — ergänzt werden.

Bezüglich der Zeitlöhnung ist nun zunächst zu bemerken, dafs der allgemein übliche Gebrauch des Tagelohnes immer in letzter Linie auf Stundenlohn beruht, sodafs also der etwa mit 3 Mk. pro Tag angestellte Tagelöhner entsprechend weniger verdient, wenn er aus irgend einem Grunde blofs 7 Stunden arbeitet, statt der vertragsmäfsig vereinbarten etwa 10 Stunden pro Tag. Für gewöhnlich ist es gang und gäbe, die ungelernten und mit Handlangerarbeiten betrauten Leute einfach im Tagelohn anzustellen, dem gelernten und im Zeitlohn tätigen Arbeiter dagegen einen bestimmten Stundenlohn zuzusichern. Der Mehrwert des handwerksmäfsig vorgebildeten Mannes tritt auch hierbei schon zu Tage.

Allerdings wird der Zeitlohn — wie dies ja aus unseren bisherigen Ausführungen hervorgeht — bei gelernten und sogenannten geübten Leuten nur sehr vereinzelt angewendet, während er ganz überwiegend bei ungelernten Arbeitern (Platzarbeitern, Handlangern, jungen Burschen) üblich ist. Eine scharfe Grenze läfst sich hier nicht ziehen — auch deshalb nicht, weil die einzelnen Arbeiterklassen nicht nach überall gemeinsamen Gesichtspunkten unterschieden werden. Ich habe mich daher zur Erklärung der einzelnen Lohnmethoden im wesentlichen auf die Darstellung der jeweiligen Arbeitsleistungen beschränkt. Immerhin scheint mir nach den gewordenen Auskünften die Auffassung gröfsten-

teils dahin zu gehen, nur den handwerksmäſsig vorgebildeten Arbeiter, der eine besondere längere Lehrzeit durchgemacht hat (wie z. B. der Schlosser), als „gelernt" anzusehen, dagegen den Arbeiter, welcher nur durch wiederholte Tätigkeit in einer bestimmten Richtung eine gewisse Übung in dieser seiner Spezialarbeit (etwa als Walzer und Dreher) erlangt hat, als „geübten" Arbeiter gelten zu lassen.

Die übrigen Leute ohne jede Vor- und Ausbildung sowie Übung werden als Tagelöhner, Handlanger u. dergl. einfach den „ungelernten" Arbeitern zugezählt. Wir haben gesehen, wie auf den groſsen Eisenwerken ein geschickter Tagelöhner schon nach kurzer Zeit in den Kreis der „geübten" Leute (Walzer z. B.) eingereiht werden kann.

Diese Geschicklichkeit und Befähigung des Arbeiters ist damit nicht nur von Einfluſs auf sein Fortkommen, sondern auch auf sein Einkommen. Auf sie ist hauptsächlich die Verschiedenheit des Zeitlohnes zurückzuführen, die innerhalb der Betriebe gefunden wird, während die allgemeine Lohnhöhe mehr oder minder von der Lage des Arbeitsmarktes beeinfluſst wird. Besonders scharf prägt sich dies aus auf den neuen Werken und den groſsen Betrieben derjenigen Aktiengesellschaften, deren Aktien stark auf der Börse gehandelt werden, und die daher auf Erzielung momentan gröſserer Gewinne ihr Hauptaugenmerk richten. Sie fragen allein, was kannst du mir leisten, und wie ist das Angebot und die Nachfrage im Arbeitsmarktverkehr.

Die alten und speziell die im Privatbesitz befindlichen Werke dagegen nehmen bei der Festsetzung der Lohnklassen auch in erheblichem Maſse auf das Alter der Leute Rücksicht, wohl in der richtigen Voraussetzung, daſs ein fortgesetzt allmähliches Aufsteigen im Einkommen im Laufe der Dienstzeit nur günstig auf die Erhaltung eines zufriedenen und seſshaften Arbeiterstammes wirken kann: „Einzelne (dieser) Groſsindustriellen," so heiſst es in den Verwaltungsberichten der Gewerbe-Aufsichtsbeamten von Elsaſs-Lothringen, „sträuben sich mit allen Mitteln dagegen, die Arbeitslöhne zu erhöhen, und suchen die Arbeiter durch den Bau von Wohnungen, Speise- und Konsumanstalten, namentlich aber durch die Gewährung von Pensionen und Prämien festzuhalten, da

sie bei einem Rückschlage fürchten, die erhöhten Löhne ohne den heftigsten Widerstand seitens der Arbeiterbevölkerung nicht wieder kürzen zu können... Darin besteht eben auch der Unterschied zwischen Aktiengesellschaften und Privatfirmen: Erstere schmiegen sich den Konjunkturen durch Lohnänderungen an — letztere schaffen mehr stetige Arbeiterverhältnisse."

In der Tat kann durch einen Stufengang der Stellungen und Löhne, durch Schaffung eines Beamtenverhältnisses zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer, das ein allmähliches, aber stetiges Aufsteigen im Einkommen bis ins höhere Alter ermöglicht, am meisten für die Bildung eines zufriedenen und seſshaften Arbeiterstandes getan werden. Und wenn gar der Arbeiter auch in höhere Stellungen aufrücken kann, wie es hier und da der Fall ist, dann dürften solche Bestrebungen nur gewinnen, und die sittlichen Bande zwischen Fabrikanten und Arbeiter dadurch weiterhin gestärkt werden. Nach meinen Erkundigungen stehen wenigstens die Meister- und Aufseherstellen auf fast allen Werken tüchtigen Arbeitern offen. In den Maschinenfabriken kann auf eine solche Position natürlich nur der handwerksmäſsig vorgebildete Arbeiter rechnen.

Die nähere Ausführung des Gesagten muſs sich auf die Mitteilung allgemeiner Auskünfte beschränken:

Ein im Privatbesitz befindliches älteres Werk hat die folgenden Stundensätze festgelegt:

für junge Burschen von	Jahren	Pfennige pro Stunde
für junge Burschen von	14 Jahren	7 Pfennige pro Stunde
- - - -	15 -	9 - - -
- - - -	16 -	12 - - -
- - - -	16—20 -	18—20 - - -

Bei Arbeitern im Alter von über 20 Jahren steigt der Lohn allmählich nach Dienstalter und naturgemäſs auch von Geschicklichkeit beeinfluſst auf 25 Pfg. pro Stunde und schlieſslich auch auf 30 Pfg. pro Stunde, wenn sie nicht inzwischen auf Grund ihrer besonderen Befähigung in die Kategorie der Akkordarbeiter aufgenommen wurden.

Ein anderes Werk gleicher Art hat eine bestimmte Lohnskala eingeführt, steigend nach und nach von 1 Mk. pro Tag Verdienst bis 4 Mk. Die Zeitlohnarbeiter steigen nun inner-

halb dieser Skala im Einkommen nach Alter und Dienstzeit entsprechend aufwärts, falls nicht zu grofse Unfähigkeit den einen oder andern an eine bestimmte Lohnstufe fesselt, oder der Übergang zur Akkordarbeit ein anderes Lohnverhältnis herbeiführt.

Ein drittes altrenomiertes Saarwerk endlich hat die nachstehenden Lohnstufen eingeführt:

Lehrlinge, steigend bis . .	1,60 Mk. pro Tag	
Junge Leute von 18 Jahren	2,70 - - -	
- - - 19 -	2,80 - - -	
Leute über 20 Jahre alt . .	3,— - - -	u. s. f.

Gleichzeitig dient auch dieser Zeitlohn als Grundlohn für die Akkordverteilung bei der in späteren Lebensjahren mehr und mehr platzgreifenden Akkordarbeit.

Nun darf aber mit Recht eingewendet werden, dafs dem Akkordverdienst durch das höhere Alter naturgemäfs Grenzen gezogen sind, da doch mit der Zeit die Kräfte abnehmen, sodafs auch das Einkommen aus reiner Akkordarbeit entschieden zurückgehen mufs. Das wird von den betreffenden Industriellen zwar nicht bestritten, aber doch dahin eingeschränkt, dafs bei ihnen zunächst einmal die Arbeit keine „Mordarbeit" sei, sondern sich in vernünftigen und naturgemäfsen Grenzen bewege. Dadurch könne der Arbeiter ohne Einschränkung des Verdienstes weit über das normale Alter hinaus an der Akkordarbeit teilnehmen. Und wenn dann schliefslich der Arbeiter zu einem leichteren Verdienst, meist zum Zeitlohn, wiederum übergehen müsse, dann stehe er dank seiner langen Dienstzeit im Genufs von Dienstaltersprämien, mancherlei Wohlfahrtseinrichtungen, Pensionen und dergl., die alle zusammen im Grunde genommen nichts weiter als eine besondere Form der Löhnung darstellten und ein Äquivalent für den Ausfall böten. Dabei dürften auch nicht die sehr hohen Zinsen vergessen werden, die das Werk für die inzwischen ersparten und bei ihr angelegten Gelder bezahle.*)

Suchen also diese Werke die Gunst oder Ungunst der Konjunkturen von ihren Arbeitern fernzuhalten und ohne

*) So hatte das Hüttenwerk in Burbach a. d. Saar 1904 allein 4½ Million solcher Spargelder an ihre Arbeiter zu verzinsen, und zwar zu einem weit über den normalen Satz hinausgehenden Zinsfufs. Weitere

Rücksicht auf die Marktlage ein allmähliches Aufrücken in der Lohnhöhe herbeizuführen, so gibt die vorhergeschilderte Kategorie von Werken, die neueren Ursprungs sind und deren Leitung mehr auf den Konjunkturgewinn Gewicht legt, dem Einfluſs der jedesmaligen Geschäftslage auch hinsichtlich der Löhne durchaus Folge. So haben sie in der Krisenzeit z. T. eine empfindliche Reduktion der Löhne eintreten lassen (eins von ihnen z. B., ein junges Werk, von 55 Pfg. auf 40 Pfg. im Durchschnitt pro Stunde für gelernte Leute) und dann besonders für Neuengagierte einen weit geringeren Lohn zum Ansatz gebracht, während die anderen, wie gesagt, an den Löhnen festhielten, nachdem sie allerdings in der Haussezeit nicht die Sprünge in der Lohnbewegung mitgemacht hatten wie jene Firmen.

Für die letzteren war nun aber auch vielfach der Umstand von Bedeutung, daſs die neuen Anlagen schnell fertiggestellt und der Betrieb sobald und soviel wie möglich aufgenommen werden muſste. Noch jüngst wurde mir erzählt, wie zu diesem Zweck Tag und Nacht dort gearbeitet wurde zu glänzenden Löhnen, und wie von allen Seiten Leute gegen das Versprechen hohen Lohnes angeworben wurden! Ein solcher Anlockungsprozeſs hat sicherlich nicht nur dort Platz gegriffen, sondern überall da, wo überhaupt eine neue Industrie entsteht. In den ersten Gründungsjahren werden stets die Löhne übermäſsig hoch sein.

---

statistische Unterlagen für die angeführte Entwickelung des Arbeitereinkommens konnte ich leider nicht erhalten, doch bieten sich dort überall mancherlei bemerkenswerte Erscheinungen, die sich aus den geschilderten Verhältnissen unzweifelhaft ergeben und das Gesagte durchaus bestätigen. In dieser Hinsicht ist unter anderem sehr bemerkenswert, was auf einem der ältesten und gröſsten Werke, die sich im Privatbesitz befinden, Arbeiter mir gegenüber äuſserten, die zwischendurch auch auf andern Werken tätig waren. Sie behaupteten, daſs sie in dieser ihrer alten Stelle zwar weniger verdienten, aber auch ein weit bequemeres Arbeiten hätten und bei längerer Tätigkeit zudem mancher Wohlfahrtseinrichtungen, Pensionen, Dienstaltersprämien, billiger Wohnungen usw. teilhaftig würden. Dies erklärt, warum ein junges Werk die sich meldenden Arbeiter jenes (benachbarten) alten Werkes nicht gern nimmt: sie sind, wie man mir dort sagte, an eine intensive Tätigkeit eben nicht gewöhnt!

Dann beginnen sie aber, nachdem sich nach und nach genügend Arbeitskräfte gefunden haben und z. T. angesiedelt worden sind, naturgemäfs nach einiger Zeit auf das normale Mafs hin zu sinken. Dies trifft selbst im allgemeinen für das kaufmännische und technische Personal zu!

In der Tat sind auf einigen neuen Lothringer Werken, wie schon an anderer Stelle angedeutet, anfangs die doppelten Löhne der Saarwerke bezahlt worden, die dann aber — speziell mit dem Eintritt der Krise (s. oben) — beträchtlich fielen. Die Beschäftigung hatte damit eben nachgelassen, eine Nachfrage nach Arbeitern war nicht mehr vorhanden, das Angebot der herangelockten Leute aber inzwischen sehr stark geworden.

Aus diesen Ausführungen geht übrigens schon hervor, dafs sich das Schwanken der Löhne, wenn solches überhaupt vor sich geht, immerhin auf relativ lange Zeiträume verteilt und bei dieser schweren Industrie auch im ungünstigsten Falle niemals von Woche zu Woche vor sich geht.

Soweit nun die Lohnhöhe selbst in Frage kommt, so bestimmt sie ja für gewöhnlich der Betriebschef (s. S. 120) unter Berücksichtigung all' der vorgenannten Momente. Anträge auf Lohnsätze und deren Änderungen müssen ihm zur Genehmigung eingereicht werden. (Siehe Anlage VIII.)

Hier und da hat das höhere Lohnangebot der neuen Werke das eine und andere der alten Werke zu höheren Lohnsätzen gezwungen, wenn sie die Beschäftigung in vollem Mafse aufrecht erhalten wollten, denn die Lockung war zeitweise denn doch zu stark.

Namentlich hat ein älteres, auf „sehr schwachen Füfsen" ruhendes Werk, dessen finanzielle Lage die Schaffung so kostspieliger Wohlfahrtseinrichtungen, wie sie die anderen besafsen, nicht ermöglichte, und das daher über einen weniger gebundenen und ansässigen Arbeiterstamm verfügte, zu beträchtlichen Lohnerhöhungen schreiten müssen. Man versicherte mir dort, dafs die Gründung neuer Werke und die Hochkonjunktur den Tagesdurchschnittslohn in wenigen Jahren um 1 Mk. steigerten. Es herrschte daher an verschiedenen Stellen eine gewisse Mifsstimmung gegen das Vorgehen einzelner neuer Werke. Eins von ihnen hat später mit einem

benachbarten alten Werke die Vereinbarung getroffen, sich nicht gegenseitig die Arbeiter „abzujagen“.

Im übrigen bestimmen die grofsen Werke naturgemäfs für einen weiten Kreis die Höhe des Zeitlohnes der gewerblichen Arbeiter. In noch höherem Mafse geschieht dies seitens des staatlichen Kohlenbergbaues an der Saar, wo 45 000 Mann gegenüber 17 000 Mann der Privatindustrie beschäftigt werden. Dort hat der Staat als der gröfste Arbeitgeber vorbildlich gewirkt, und mit Vorliebe lassen sich die jungen Burschen auf seinen Gruben aufnehmen, des guten Lohnes wegen wie auch infolge seiner Wohlfahrtseinrichtungen, die eine gesichertere Existenz gewährleisten.

Einige mittlere Fabrikanten haben mir erklärt, dafs ihnen von der Bergverwaltung nicht nur die besten Leute fortgenommen, sondern auch gewissermafsen die Löhne vorgeschrieben würden!

Erwähnenswert ist ferner, dafs die Etablierung einer grofsen Maschinenfabrik in Saarbrücken, die sich die Leute infolge ihrer hochqualifizierten Arbeit (s. S. 22) zum Teil von auswärts holen mufste, verbessernd auf das Einkommen auch der übrigen Metallarbeiter eingewirkt hat. Sie hatte, um die besten Arbeiter anzuziehen, rund 30 Pfg. pro Tag mehr bezahlt und so den ortsüblichen Lohn beeinflufst.

Für diese Firma kam in der Hauptsache der Umstand in Betracht, dafs sie teure Maschinen besitzt, die beträchtliche Kosten für Verzinsung, Amortisation und Platzmiete verursachen. Nach den mir vorgelegten Ausweisen beträgt diese Quote zum Teil 2 Mk. bis 2,40 Mk. pro Stunde und Maschine. Wenn unter diesen Umständen billigere und damit auch langsamer arbeitende Leute beschäftigt werden, so entstehen weit mehr Unkosten, als wenn höher entlohnte, aber dafür auch gut ausgebildete tüchtige Leute an den Maschinen stehen. Die Maschinen werden innerhalb einer bestimmten Zeit im letztgenannten Falle von weit mehr Leuten bedient und können daher auch viel rationeller ausgenutzt werden.

Dies trifft — und das sei bei dieser Gelegenheit schon im voraus bemerkt — natürlich in gleicher Weise zu, wenn die Furcht vor Akkordkürzung den Arbeiter davon abhält, fleifsig

zu arbeiten. Die Werkstatteinrichtungen sind dann hier ebensowenig intensiv ausgenutzt.

Diese Fälle illustriert der Ingenieur Jul. H. West in der Deutschen Industrie-Zeitung vom 7. April 1905 an sehr lehrreichen Beispielen, indem er gleichzeitig damit den Wert der tüchtigen, wenn auch höher bezahlten Arbeit gebührend hervorhebt und von der „bisherigen Politik der drohenden Akkordverkürzung“ entschieden abrät, „um den Arbeitern in weitgehendstem Maſse eine dauernde Anregung zu geben, fleiſsig zu arbeiten“.

Doch davon in einem späteren Abschnitt.

Was nun die Akkordlöhnung selbst angeht, so wird bereits aus unserer Darstellung der einzelnen Entlöhnungsmethoden zur Genüge hervorgegangen sein, daſs sie die am meisten angewandte Entlöhnungsform ist. Auf einzelnen Werken erfolgt z. B. die Bezahlung der Leute zu 75 pCt. der gesamten Entlöhnung im Akkord. Sie gewinnt beständig an Ausdehnung und selbst der sozialdemokratische Metallarbeiterverband muſs anerkennen, daſs „bei diesem Stande der Sache es wohl als ausgeschlossen gelten darf, daſs die Beseitigung oder auch nur eine Einschränkung der Akkordarbeit möglich ist. Dies hindert aber nicht“, so fährt er fort, „die vielfachen Schäden, die die Akkordarbeit mit sich bringt, offen anzuerkennen und deren Beseitigung zu verlangen.“

Ein Groſsindustrieller und Maschinenfabrikant machte mich darauf aufmerksam, daſs die Akkordarbeit noch mehr bei uns Platz greifen würde, wenn sich nicht unsere Produktionsmethode den einzelnen Wünschen der Abnehmer zu sehr anpassen müſste, wodurch eine gewisse Mannigfaltigkeit der Arbeit notwendig wird. Die Folge ist eine immerhin beschränkte Anwendung der Akkordarbeit. Amerika mit seinen Spezialfabrikationen wendet daher die Akkordlöhnung in weit höherem Maſse an.

Nun, wir streben auch dahin! Mag auch immer, wie aus unserer Darstellung hervorgeht, die Akkordlöhnung überwiegend bei gelernten Leuten angewendet werden, und der maschinelle Fortschritt mehr und mehr zur Verwendung ungelernter Arbeiter drängen, so wird die Akkordarbeit dadurch nicht aufgehalten. Denn auch in diesen Kreisen ist die

Akkordarbeit in starker Zunahme begriffen und das umsomehr, wenn die längere Tätigkeit in einer bestimmten Richtung zur Fertigkeit geworden ist. Selbst der Giefsereibetrieb mit seiner mannigfaltigen Beschäftigung der Hilfsarbeiter — die Former sind gelernte Leute — weist einen für diese Leute ziemlich starken Prozentsatz Akkordarbeiter auf, wie die Statistik des Metallarbeiterverbandes zeigt. Es arbeiten:

im Zeitlohn:		im Akkordlohn:	
Former	Hilfsarbeiter	Former	Hilfsarbeiter
6533 = 17,5 %	24664 = 77,4 %	30805 = 82,5 %	7176 = 22,6 %

Die Grundlage der Akkordberechnung bildet allgemein der Zeitlohn. Für gewöhnlich wird die Kalkulation an Arbeiten vorgenommen, die im Zeitlohn ausgeführt werden. Die Entwickelung der Arbeit ist dabei genau zu verfolgen und zu notieren zwecks Feststellung der möglichst normalen Arbeitsleistung. Nach Fertigstellung der Arbeit wird dann das geleistete Arbeitsquantum in die verausgabte Lohnsumme dividiert, um einen Einheitssatz zu erhalten. Nach wiederholter Kontrolle und event. nach mehreren praktischen Versuchen wird der endgültige Akkordsatz festgestellt und meist in der Werkstatt durch Aushang veröffentlicht. Während der Dauer gröfserer Akkordarbeiten erhalten die betreffenden Arbeiter gewöhnlich Abschlagszahlungen und nach Vollendung den Überschufs ausgezahlt.

Auf den neuen Werken ist der Zeitlohn noch stark vertreten. Zwar findet man hier und dort auch den Akkord gleich anfangs in gröfserem Umfange eingeführt — etwa nach fremdem Muster oder durch den neuengagierten leitenden Beamten (also durch Übertragung) — aber doch nur unter Garantie eines Minimaleinkommens. Das geschieht, um den Arbeitern, die herangezogen werden sollen, ein gewisses Einkommen zu sichern, denn die einfache Zubilligung guter Akkordarbeit lockt keinen Hund aus dem Ofen, wie man mir dort sagte. Gerade auf neuen Werken ist der Betrieb wenig regelmäfsig und oft aus technischen

Gründen Unterbrechungen unterworfen, so dafs dann das Einkommen aus blofser Akkordarbeit recht fragwürdig erscheint.

Hat sich aber erst die genügende Arbeiterzahl eingefunden, und der Betrieb tüchtig eingearbeitet, dann wird langsam zur „reinen" eigentlichen Akkordlöhnung übergegangen. Schon die neu anzustellenden Leute werden vielfach nur noch mit einem bestimmten Akkordsatz vertraut gemacht, oder auch man verbleibt bei einem geringen Schichtlohn und zieht als Lohnergänzung eine Produktionsprämie hinzu, um den Arbeiter am lebhaften Produktionsgang zu interessieren. Das Ende ist doch meist der reine Akkord, mag nun die Akkordverteilung auf Grund von eingeräumten Schichtlöhnen vorgenommen werden oder an Hand bestimmter Verhältniszahlen*). So ist auch ein grofses Hüttenwerk an der Saar im Laufe der Jahre zu einer durchgehenden Anwendung der Akkordarbeit gekommen (s. S. 44/45).

Wie wir schon im Laufe der Einzeldarstellungen gesehen haben, ist der Akkord im Eisenhüttenbetrieb überhaupt ganz überwiegend Gruppenakkord und nur selten Einzelakkord. Es liegt dies auch unfraglich im Wesen des Betriebes begründet, der infolge der Darstellung von gewaltigen schwer hantierbaren Massenartikeln eine Bedienung von gleichzeitig meheren Arbeitskräften allein schon für eine bestimmte Art der Arbeit erfordert. Die Gröfse dieser Gruppen haben wir überaus verschieden gefunden. Ein Teil dieser Mannschaft besteht ja auf einigen Walzenstrafsen aus der normalen Belegschaft, die im Gruppenakkord arbeitet, und aus einer Anzahl Hilfsarbeiter, die im Tagelohn tätig sind. Sobald nun eine Stelle durch Ausscheiden eines dieser Gruppenarbeiter frei wird, tritt der nächst qualifizierte Hilfsarbeiter ein und partizipiert mit dessen Quote am Gesamtausbringen. Andere Werke wiederum haben den Kreis gröfser gezogen und be-

*) Ein ähnlicher Fall wird auch in dem Berichte der Gewerbe-Aufsichtsbeamten von Elsafs-Lothringen besprochen. Ein Walzwerk hatte Leute von auswärts unter Zusage von Minimalschichtlöhnen herangezogen und verwandelte, nachdem es genügend Leute gewonnen hatte, diese Schichtlöhne in Akkord, allerdings so, dafs die Arbeiter bei ihrer nunmehrigen Akkordarbeit höchstens auf diesen Normalsatz kamen. — Die Folge war der Streik.

schäftigen gleich die ganze Walzenstrafsen-Belegschaft im Gruppenakkord. Die Akkordverteilung alsdann regelt überall, nachdem der Meister Zeit, Lohnsatz und Arbeitsquantum aufgegeben hat, das Lohnbureau.

Als Lohnergänzung haben wir schliefslich die Prämienzahlung gefunden, und zwar als Ergänzung zur Zeit- wie zur Akkordlöhnung. Ihrem Gebrauch liegt, wie wir gesehen haben, der fabrikatorische Zweck des Unternehmens zu Grunde, so dafs also Quantitätsprämien gezahlt wurden, wo es sich um besonders grofse Arbeitsleistungen handelt, Qualitätsprämien, wo eine sorgfältige Arbeitsleistung erzielt werden soll, Dienstaltersprämien,*) um einen guten alten Arbeiterstamm heranzuziehen und zu halten, Zeitprämien bei jeder Lohnzahlung, wenn keine oder nur wenig Schichten in der verflossenen Lohnperiode versäumt wurden. Einige Werke schlagen aufserdem noch 5 pCt. zur auszuzahlenden Lohnsumme hinzu für prompte Einhaltung der Arbeitszeit, andere wiederum (wie Dillingen) zahlen demjenigen eine Monatsprämie von 1,50 Mk., welcher mindestens 10 Doppelschichten im Monat gearbeitet hat. Daneben existieren noch hier und da Prämien für gutes Verhalten der Arbeiter und die sogenannten Weihnachtsgratifikationen. Für die Meister kommen noch in Frage die besprochenen Unkostenreduktionsprämien und an einigen Stellen die Unfallverhütungsprämien.

Nicht mit Unrecht werden schliefslich auch die mannigfachen Wohlfahrtseinrichtungen, von denen wir am Schlusse ein Bild geben, als ein Teil des bestehenden Lohnsystems angesehen.

Und in der Tat stellt u. a. die Ersparnis an Miete sowie an Ausgaben für Lebensmittel etc. einen nicht unerheblichen Lohnzuschlag dar, denn die Werksmiete beträgt oft nur den vierten oder gar fünften Teil der Wohnungskosten bei Privaten, und die Errichtung von Konsumanstalten seitens der Werke hat eine Preisreduktion von 20 pCt. und mehr herbeigeführt, wobei zu berücksichtigen ist, dafs die Waren unter oder höchstens zu Selbstkostenpreisen abgegeben werden.

---

*) So zahlen einzelne Firmen nach 5, 10 und 25jähriger Dienstzeit jeweils Prämien in Höhe von 50 Mk. und mehr. S. auch Anlage X.

Diese Leistungen seitens des Arbeitgebers geschehen natürlich unter Anrechnung auf die Lohnzahlung, die stets in barem Gelde erfolgt (S. Lohnzettel, Anlage VIIc). Für die Lohnberechnung und Auszahlung sind ausgedehnte Bureaus eingerichtet, wohin die Kontrollstatistik der Portiers, die Angaben der Meister, Akkordzettel usw. zusammenströmen. Ferner gelangen dorthin von der Arbeiter-Annahme Namen und Lohnsatz der einzelnen Arbeiter.

Über Mifsbräuche in der Lohnberechnung oder etwa ungerechte Handhabung der einzelnen Lohnsysteme habe ich nie Klagen gehört. Die Garantie dafür, dafs so etwas nicht vorkommt, liegt in der Kontrollierbarkeit des Einkommens und in der Reellität der Firmen.

b) Die Handhabung der genannten Lohnmethoden.

Nachdem im Laufe unserer bisherigen Ausführungen hierher gehörige Punkte zur Illustrierung des einen oder anderen Falles bereits kurz erwähnt werden konnten, sollen sie nunmehr mit dem übrigen Material zu einer Gesamtdarstellung vereinigt werden -- soweit es die erhaltenen Belege ermöglichen.

Für den Zeitlohn ist nun zunächst hinsichtlich der Lohnvereinbarung zu bemerken, dafs dem Tagelöhner die Höhe des Lohnes genannt wird, wenn er sich nicht vor seiner Anmeldung anderweitig darüber informiert haben sollte, etwa durch Nachfrage bei seinen Kameraden. In den Orten, welche grofse Werke besitzen, ist der Zeitlohn im weiten Umkreise bekannt, sodafs im allgemeinen von den Neueintretenden erst gar nicht nach der Lohnhöhe gefragt wird. Der ungelernte Arbeiter hat für gewöhnlich den von der Werksleitung aufgestellten Lohnsatz entweder einfach zu akzeptieren oder mufs sich andere Arbeit suchen.

Der neueingestellte Arbeiter, der ohne jede Übung bezw. Vor- oder Ausbildung ist, tritt meist in die niedrigste Zeitlohnklasse. Kommt er dagegen von einem anderen Werk oder besitzt er sogar einen gewissen Grad von Geschicklichkeit für eine bestimmte Tätigkeit, auf die er hinweisen kann, dann kommt er unter Rücksichtnahme auf sein früheres Einkommen und die vorhandene Vakanz in eine höhere Lohnklasse. Dieser

Arbeiter hat also auf die Lohnhöhe immerhin schon einigen Einfluſs. Das Aufrücken des nun im Werke tätigen Arbeiters im Lauf der Jahre in höhere Lohnklassen geschieht alsdann, wie wir gesehen haben, nach dem Dienstalter, nach seiner Fähigkeit und mit seiner zunehmenden Geschicklichkeit. Darüber befindet — vielfach wohl auf Anregung des Arbeiters hin — sein Meister, der einen entsprechenden Antrag (s. Anlage VIII) an das Betriebsbureau richtet, wo der Antrag gutgeheiſsen, geändert oder verworfen wird. Auch durften wir bereits darauf hinweisen, daſs der Handlanger, der als Supplementär beim Walzen im Zeitlohn tätig ist, später im Gruppenakkord arbeitet und dadurch ein höheres Einkommen bezieht.

Wie der Zeitlohn, so wird auch der Akkord im Eisenhüttenbetrieb für gewöhnlich mündlich festgesetzt und zwar gleichfalls ganz überwiegend einseitig von der Betriebsleitung. Soweit die Arbeiter in der oben geschilderten Weise nicht zu einem Schichtlohn gekommen sind, welcher im Gruppenakkord der Akkordverteilung zu Grunde liegt, wird ihnen einfach ein bestimmter Anteil in Prozenten oder per Tonne Produktion genannt. Dabei wird der vorgebildete Arbeiter hier und da auf einige Berücksichtigung seiner Wünsche rechnen können. Eine Vermittelung Dritter bei Festsetzung dieser Akkordsätze, wie sie anderswo hier und da vorkommen soll, ist aber vollkommen ausgeschlossen.

Die Dauer der Akkordsätze ist äuſserst verschieden: Auf einem groſsen Werke sind sie schon 6 Jahre in derselben Höhe in Kraft, auf einem anderen Werke kaum 2 Jahre u. a. m. Sie stehen im allgemeinen unter dem Einflusse des technischen Fortschrittes und der Konjunkturen. Die Einführung leistungsfähigerer Konverter und Walzwerke z. B. hat ebenso den Akkordsatz in den Eisen- und Stahlwerken geändert, wie die Anwendung des modernen Schnelldrehstahles den Tarif in den Maschinenfabriken. Nicht minder hat die Krise, wie schon an anderer Stelle hervorgehoben wurde, reduzierend auf manche Akkordsätze gewirkt.

Die Arbeiter, die weder vor Arbeitsbeginn noch während der Arbeit über die Höhe ihres Lohnes informiert worden sind, erfahren bei der ersten Lohnzahlung, die ja auf den

großen Werken erst nach vier Wochen erfolgt, wie hoch sie taxiert wurden. Hat sich der Arbeiter über das Durchschnittsmaß geschickter erwiesen, dann wird er seine Mehrbewertung im erhöhten Lohn finden. Ist aber der Arbeiter erst einmal mit dem Einheitssatz bekannt, dann ist er auch imstande, die Lohnberechnung zu kontrollieren. Die geleistete Arbeitsmenge wird auf den Hütten stets öffentlich angeschrieben, sodaß er jederzeit den Verdienst nachrechnen kann. Wohl habe ich Leute gefunden, die die Lohnberechnung absolut nicht verstehen konnten — aber auch hier werden, wie mir ein intelligenter Arbeiter sagte, die Dummen nicht alle!

Die weiterverarbeitende Industrie, insonderheit die Maschinenfabriken, verfügen natürlich über eine reichlich größere Masse intelligenter Arbeiter. Hier ist die Mitwirkung der Arbeiter an der Lohnbildung kaum zu umgehen. Wohl wird der gewöhnliche Tagelöhner und Handlanger im allgemeinen in gleicher Weise engagiert, aber die Akkordbildung vollzieht sich in den feineren Werkstätten nicht so einfach. Der hier tätige Akkordarbeiter steht auf einer höheren Bildungsstufe und unterwirft sich nicht ohne weiteres den Lohnbestimmungen des Unternehmers, zumal, wenn sie, wie in dem vorliegenden Falle, aus gewerblich entwickelteren Gebieten kommen und der Gewerkschaft schon angehören. Er erhebt Einwendungen und muß gehört werden, wenn man ihn auf längere Zeit an sich ketten will bezw. nicht verlieren möchte. Auf dieser Stufe beginnt also der eigentliche Lohnvertrag Platz zu greifen, nachdem bisher von einer Willenseinigung in Sachen der Lohnbestimmung wohl kaum gesprochen werden konnte.

Die Firma vereinbart also mit ihren Arbeitern die Akkordsätze (d. h. der Meister unterhandelt mit den Arbeitern, und falls sie nicht einig werden, der Betriebsleiter) und notiert sie für die einzelnen Maschinenteile in ein besonderes Buch (s. Anlage IXa). Von dort werden alsdann die Akkordsätze auf die einzelnen Akkordzettel (s. Anlage IXb) übertragen und diese dem betreffenden ausführenden Arbeiter mitgegeben. Die Geltungsdauer unterliegt zwar auch hier den Konjunkturen und dem technischen Fortschritt, aber die Abänderung geschieht immer unter Anhörung und Genehmigung des Arbeits-

ausschusses. Bei der Arbeit an neuen Artikeln wird die ähnlichste Ausführung der bisher bearbeiteten Fabrikate als Richtschnur für die Akkordvereinbarung genommen. Ein gröfserer Wechsel an Fabrikaten bedingt naturgemäfs, dafs mit den betreffenden Arbeitern immer wieder aufs neue akkordiert werden mufs.

Ist die Arbeit umfangreich oder handelt es sich um grofse Reparaturen, dann wird mit einer Gruppe von etwa 2 bis 6 Mann verhandelt. „In unseren deutschen Maschinenfabriken," so sagte mir der dortige Maschinenfabrikant, „ergibt sich durch die individuellen Ansprüche, die an sie gestellt werden, sehr oft die Notwendigkeit neue Akkordsätze zu vereinbaren. Die Fabrikate wechseln eben zu stark. In Amerika dagegen hat der Käufer nur die Wahl innerhalb des Fabrikationsprogramms, und dadurch wird auch neben gröfserer Anwendung der Akkordlöhnung eine gewisse Stabilität in den Akkordsätzen herbeigeführt."

Gewifs vereinbaren nicht alle Firmen der weiterverarbeitenden Industrie auf diese Weise den Akkord mit ihren Arbeitern. Die Folge davon aber auch ist ein stärkerer Arbeiterwechsel, wie wir ihn z. B. auf einer Giefserei beobachten konnten (s. S. 105). Für diese Branche hat die Statistik des Metallarbeiterverbandes in der vorliegenden Frage das folgende Verhältnis für ganz Deutschland nachgewiesen:

Zahl der Giefsereien	In den Giefsereien bestehen feste Akkordtarife	wird der Akkord vorher vereinbart	vorher nicht vereinbart
17 081	563	582	480

Was nun die Arbeiterausschüsse angeht, so hat vor allem die vorgenannte, wiederholt erwähnte Maschinenfabrik eine solche Einrichtung getroffen und ist damit sehr zufrieden. Die Firma sagte mir, dafs sie mit Hilfe ihres Arbeiterausschusses die infolge schlechter Konjunkturen unvermeidlichen Lohnreduktionen und auch die Herabsetzung von Akkordsätzen bei Einführung besserer Werkzeuge (z. B. des Schnelldrehstahles) ohne besondere Schwierigkeit durch-

führen konnte. Dem Arbeiterausschufs wird die Ursache klar gemacht, und er sei einsichtsvoll genug, den Grund gerechtfertigt zu finden. Die Arbeiter arbeiteten mit mehr Vertrauen, während sie sonst Tarifreduktionen mit grofsem Mifstrauen aufgenommen haben. Jeder Arbeiter kann sich an den Arbeiterausschufs wenden und ihm seine Beschwerden vorbringen, der sie dann direkt dem Chef unterbreitet. Nicht nur Lohn- und Arbeitszeitfragen seien dadurch aufs beste geregelt worden, auch die Behandlung seitens der einzelnen Vorgesetzten sei infolgedessen eine bessere geworden. — Auf den Eisen- und Stahlwerken ist, wie früher gesagt, ein Arbeiterausschufs, der eventuell zur Mitwirkung bei Lohnvereinbarungen usw. berufen wäre, nicht zu finden.*) Sie existieren nur für die Zwecke der Krankenkassen, in deren Verwaltung die Arbeiter zwei oder mehr Knappschaftsälteste wählen. „Ein Bedürfnis nach Arbeiterausschüssen hat sich eben nie geltend gemacht, auch ein Wunsch nach denselben ist seitens der Industriearbeiter niemals geltend gemacht worden (s. S. 25)". Und der Gewerbe-Aufsichtsbeamte für Lothringen bemerkt ausdrücklich mit Rücksicht auf die Rückständigkeit der dortigen Arbeiterschaft, dafs die Arbeiter noch nicht so weit seien, um einen geeigneten Gebrauch von einer solchen Einrichtung zu machen.

c) Die Wirkungen der einzelnen Entlöhnungsmethoden.

Wenn wir nunmehr nach der Wirkung der verschiedenen Entlöhnungsmethoden fragen und in dieser Hinsicht zunächst den Einflufs derselben auf die Lohnhöhe betrachten, so tritt uns auch hier der überall beobachtete Unterschied des Einkommens aus Zeit- und Akkordlohn scharf entgegen. Der Akkordlohn ist wesentlich höher als der Zeitlohn!

Für ganz Deutschland weist dies der Metallarbeiterverband auf Grund einer Statistik des Einkommens der Former und

*) Ein Paragraph der Arbeitsordnungen bestimmt dort im übrigen ausdrücklich:

„Zur Vorbringung von Anliegen, Wünschen oder Beschwerden dürfen sich nie mehr als drei Personen zugleich bei dem betreffenden Vorgesetzten einfinden."

Giefsereihilfsarbeiter schlagend nach. Dieser Umfrage zufolge verdienen im Durchschnitt pro Woche:

Die Former		Die Hilfsarbeiter	
im Zeitlohn	im Akkord	im Zeitlohn	im Akkord
22,50	25,00	17,00	17,50

Die nähere Ausführung für meinen speziellen Bezirk mufs sich auf die Darstellung einiger typischer Fälle beschränken, da mir das gesamte Material nicht zur Verfügung stand. So notierte mir ein grofses lothringisches Hochofenwerk einen täglichen Durchschnittsverdienst im Jahre 1903:

bei den Zeitlöhnern von . . . Mk. 3,00
- - Akkordarbeitern von . - 3,70

Dabei handelte es sich, wohlgemerkt, jedesmal um dieselben Arbeiter, die einmal als Platzarbeiter im Tagelohn arbeiten, ein andermal als Schlackenbrecher im Akkord tätig sind. Ein Luxemburger Eisenhüttenbetrieb bezifferte mir das Durchschnittseinkommen in den letzten Jahren:

Der Zeitlohnarbeiter auf . . Frcs. 3,25—3,50
- Akkordarbeiter - . . - 4,00—4,25

Ein Saarwerk, das den Akkord im grofsen Umfang durchgeführt hat und eigentlich nur die Platzarbeiter im Tagelohn beschäftigt, nannte mir folgende Verdienste:

Durchschnittsschichtlohn . . . Mk. 2,90 pro Tag
Desgleichen plus Zeitprämie . . - 3,14 - -
Durchschnittsakkordverdienst im Hochofenbetrieb . Mk. 4,00
- - - Walzwerk . . . - 4,30
- - - Stahlwerk . . . - 5,00

Ein anderes Saarwerk überliefs mir hinsichtlich der einzelnen Verdienste folgende Statistik:

Mk. 1,— bis Mk. 2,—	verdienen	7,4 pCt.	der gesamten Arbeiterschaft.
- 2,— - - 3,—	-	18,0 -	
- 3,— - - 4,—	-	36,0 -	
- 4,— - - 5,—	-	30,0 -	
- 5,— - - 6,—	-	5,0 -	
- 6,— und mehr	-	3,6 -	
		100 pCt.	

Hierbei wurde mir bemerkt, dafs 1—2 Mk. resp. 2—3 Mk. die jungen Burschen bezw. ungelernte und ungeübte Leute verdienen, die zunächst als Platzarbeiter und Hilfsarbeiter, also als Tagelöhner, den Akkordarbeitern zugeteilt werden. Die Hilfsarbeiter werden aber, wie wir bereits an anderer Stelle ausführen konnten, nach einiger Zeit gleichfalls Akkordarbeiter und steigen alsdann im Einkommen von 3 Mk. aufwärts.

Auf den meisten Hochofenwerken wird ja die gesamte Arbeit — aufser derjenigen der Masselfahrer — im Zeitlohn ausgeführt, eine Tätigkeit, die, wie wir gesehen haben, sehr einfach ist und kaum einer Vorübung bedarf. Dort habe ich nun Verdienste für die Zeitlohnarbeiter gefunden von 2,80 bis 3,00 Mk., während die Masselfahrer als Akkordarbeiter 4,50 bis 5 Mk. verdienten. Dieser gewaltige Unterschied zugunsten der Masselfahrer wurde damit gerechtfertigt, dafs diese Leute überaus schwer zu arbeiten hätten, gut genährt sein müfsten und sich schnell abarbeiteten. Erhaltung der Muskelkräfte sei hier die Hauptsache.

Ein grofser Teil der Akkordlöhne beruht, wie wir zeigen konnten, auf einem bestimmten Tagelohn, der dem Arbeiter zugesichert wird und bei sogenannten kalten Schichten (Betriebsstillstand infolge Reparatur u. dergl.) in Kraft tritt. Sonst gilt er nur für die Berechnung des Akkordlohnes, d. h. auf Grund des Tagelohns mal aufgewendeter Zeit partizipiert er als Akkordarbeiter an dem Gesamtausbringen seiner Gruppe.

Er ist also einmal Zeitlöhner, einmal Akkordarbeiter. In letzterem Falle steigert sich nun sein Verdienst nach den mir gewordenen Mitteilungen um 40—50 pCt. bei neuen Werken, bei älteren Werken mit ihrem mehr geregelten Geschäftsgang und ihren stärker ausgeglichenen Löhnen ist der dauernde Akkordverdienst nur um etwa 20—30 pCt. höher als der Zeitlohn. So erhalten dieselben Arbeiter statt eines Schichtlohnes von 3 Mk. oft einen Akkordverdienst von 4,50 Mk. Und ist gar dem ersten Mann oder Vorarbeiter ein Schichtlohn bei kalter Schicht von 4—5 Mk. zugesagt worden, so kommt er im Gruppenakkord sicherlich auf 6—7 Mk. Charakteristisch für den eintretenden Mehrverdienst beim Übergang zur Akkordlöhnung ist schliefslich noch die Tatsache, dafs ein älteres Werk, bei dem noch bis vor einem Jahre die Zeit-

entlöhnung üblich war, durch die plötzliche Einführung der Akkordlöhnung den Verdienst seiner Arbeiter bis zu 50 pCt. steigerte.

Ein sogenanntes reines Walzwerk hatte in der ersten Zeit, um die Arbeiter sich erst einmal einarbeiten zu lassen, bei allen Arbeiterkategorien den Schichtlohn angewendet. Seit 3 Jahren nun arbeitet ein Teil der Leute im Akkord, wobei deren Einkommen um 15—20 pCt. gestiegen ist. Trotzdem sind die Gestehungskosten heruntergedrückt worden.

Wie auf den Eisenwerken, so ist auch in der Fabrik die gleiche Tatsache zu konstatieren. Auf der gröfsten dortigen Maschinenfabrik wird z. B. für die Gesellen nominell ein Stundenlohn von 22—55 Pfg. notiert, doch gilt dieser nur zum Zwecke der Akkordverteilung. Reduzieren wir nun den Akkordverdienst derselben auf den Stundenlohn, so erhalten wir im Durchschnitt ein Einkommen von 50—80 Pfg. pro Stunde! Noch klarer tritt dies dort bei den Formern zu Tage. Wenn diese Reparaturen auszuführen haben und dann meist im Zeitlohn arbeiten, bekommen sie 3,50 Mk. pro Tag, dagegen erhalten sie als Akkordarbeiter 5—6 Mk. pro Tag.

Soweit bei den hier besprochenen Löhnen Prämienzahlungen hinzukommen, die unseren früheren Ausführungen zufolge eine Ergänzung des Zeitlohnes sowohl wie des Akkordlohnes darstellen, erhöhen sie die betreffenden Einkommen im allgemeinen etwa um 20—50 Pfg. pro Tag. Gewisse Quantitäts- und Qualitätsprämien gehen aber über diesen Durchschnitt weit hinaus.

Soviel über die Lohnziffern einiger bedeutender Werke nach ihren Angaben.

Was hiergegen das Normaldurchschnittseinkommen der dortigen Industriearbeiter angeht, so dürften nach meinen Ermittelungen wohl folgende Zahlen zutreffend sein:

Die Belegschaft eines Hochofenwerkes erhält etwa 3 Mk. pro Tag und Mann, wobei die Tagelöhner ungefähr 2,50 bis 2,75 Mk., die besseren Arbeiter zirka 3,25 Mk. verdienen. Auf den kombinierten grofsen Eisen- und Stahlwerken wurden mir Zahlen von 3,50—4 Mk. als mittleres Einkommen genannt. Darunter sind die am höchsten bezahlten Schlosser

mit einem Einkommen von 3,80—4 Mk. durchschnittlich notiert. — Die Sätze der dortigen Maschinenfabrik kennen wir bereits.

Voraussetzung für das Einkommen aus der Zeitlöhnung ist naturgemäſs die Einhaltung der festgesetzten Arbeitszeit, die auf den Werken für gewöhnlich 10—11 Stunden beträgt. Verkürzt der Arbeiter aus irgend einem plausiblen Grunde diese Arbeitszeit, dann wird auch der Tagesverdienst um die entsprechende Stundenzahl mal Stundensatz reduziert. Das Gleiche geschieht auch bei unfreiwilligen Pausen, die allerdings nur sehr selten eintreten. Darüber spricht sich der betreffende Paragraph der Arbeitsordnung wie folgt aus:

> „Wenn wegen Arbeitsmangel oder Betriebsstörungen einzelne Schichten ausfallen, oder die tägliche Arbeitszeit eingeschränkt wird, so hat der Arbeiter keinen Anspruch auf Lohn für die ausfallende Zeit. Der Arbeiter ist aber berechtigt, die Arbeit ohne Einhaltung einer Kündigungsfrist aufzukündigen, wenn diese Unterbrechung bezw. Einschränkung mehr als zwei Tage hintereinander oder mehr als drei Tage in einer vierzehntägigen Lohnperiode beträgt."

Umgekehrt wird der Verdienst natürlich um so viel höher, als Überstunden geleistet worden sind, wobei jedoch auf den Eisenwerken ein höherer Stundensatz im allgemeinen nicht gewährt wird. Nur ein einziges Werk ist mir bekannt geworden, das den Preis der Überstunde um $^1/_{10}$ des Satzes erhöhte. Dagegen bewilligen die mechanischen Werkstätten, vor allem die Maschinenfabriken, einen höheren Satz für Überstunden, und zwar beträgt der Zuschlag vielfach 30 pCt. des Normalstundenlohnes.

Wie bei der Zeitlöhnung so wirkt hier auch die eintretende Verkürzung oder Verlängerung der Arbeitszeit vermindernd resp. steigernd auf das Einkommen aus der Akkordarbeit, womit aber nicht gesagt sein soll, daß eine angemessene und für die Dauer eingeführte Verkürzung der täglichen Arbeitszeit für die Produktion und das Einkommen ein gleiches Ergebnis zeitigen würde. Dagegen sprechen denn doch schon mancherlei Erfahrungen aus den verschiedensten Branchen

und Industriegebieten.*) Wenn nun dafür an dieser Stelle keine Belege gebracht werden, so liegt das eben daran, daſs die Verkürzungen der Arbeitszeit in den mir bekannt gewordenen Fällen ganz ausnahmsweise vorgenommen wurden, nämlich infolge von Betriebsstörungen, Mangel an Bestellungen u. dgl., und zwar in einem Umfange, der die Produktion und den Verdienst auf alle Fälle schmälern muſste.

Es liegt im übrigen in der Natur der Sache, daſs die durch Akkordarbeit erzielten Verdienste auch weit mehr schwanken als der Zeitlohn. So wurde mir von allen Seiten versichert, daſs der Zeitlohn im allgemeinen stabil bleibt und nur in längeren Zeiträumen hier und da einmal variiert, wenn sich nämlich die Konjunkturen in der schweren Industrie ändern. Diese Schwankungen treten bekanntlich immer erst nach Jahren auf, sodaſs unter dem Einfluſs der Zeitlöhnung ein Auf und Ab der Wochen- resp. Monatsverdienste von mir nirgends konstatiert werden konnte.

Auch in der wiederholt genannten Maschinenfabrik ist der Wechsel des Zeitlohnes selten — und wenn dies einmal der Fall ist — nur sehr gering. Im Laufe der Jahre aber zeigt bei ihr das Gesamteinkommen der Arbeiter (von den kleinen Wechselfällen abgesehen) eine stete Zunahme, und

*) Erst in letzter Zeit ist mir bekannt geworden, daſs jüngst auch die Firma Stumm eine geringe, aber dauernde Herabsetzung der allgemeinen täglichen Arbeitszeit ohne nachteilige Folgen für sich und die Arbeiter vorgenommen hat, doch liegen bestimmte Zahlen darüber noch nicht vor. — Hingegen weiſs schon der Gewerbe-Aufsichtsbeamte von Lothringen folgendes zu berichten: „Der Direktor eines Werkes in Lothringen hatte ohne Kürzung des Lohnes die früheren 12stündigen Schichten der Tag- und Nachtarbeiter in 8stündige abgeändert, wobei er in der kürzeren Arbeitsschicht eine verhältnismäſsig weit gröſsere Leistung als in der längeren erzielte, die Verwertung der Roh- und Betriebsmaterialien eine bessere wurde — insbesondere brauchten die Heizer weniger Feuerungsmaterial — und die Fabrikationserzeugnisse weniger Mängel als früher zeigten.

Er glaubte dieses günstige Ergebnis seiner Gesellschaft in Brüssel mitteilen zu müssen und erhielt von dort den Befehl, nichtsdestoweniger die früheren Arbeitsschichten wieder einzuführen, und zwar, weil man dortseits dem Streben der Arbeiter nach kürzerer Arbeitszeit keinen Vorschub leisten wollte, und man fürchtete, daſs auch die Tagearbeiter ähnliche Forderungen geltend machen könnten.“

zwar stieg es von 30,37 Pfg. im Jahre 1876 auf 46,93 Pfg. pro Stunde im Jahre 1898.

Dagegen ist ein gröfseres Schwanken des Einkommens aus der Akkordlöhnung leicht festzustellen. Zwar macht sich innerhalb dieser Lohnmethode ein weiterer wesentlicher Unterschied bemerkbar, nämlich zwischen den Akkordlöhnen der jungen und der alten Werke, resp. der im Privatbesitz befindlichen Hütten und gewisser Aktiengesellschaften, die auf den momentanen Konjunkturgewinn gröfseren Wert legen müssen. Die jungen und die letztgenannten Werke zeigen da ein weit gröfseres Schwanken der Akkordlöhne: 1 Mk. pro Tag zu gewissen Zeiten ist nichts Seltenes, 20 pCt. das übliche, während die alten und im Privatbesitz befindlichen Werke überwiegend geringere Differenzen aufweisen: 0,10—0,20 Mk., auch einmal 30 Pfg. pro Tag. Wenn wir nach den Gründen fragen, so ist es zunächst die ziemlich gleichbleibende Beschäftigung der letztgenannten Werke, welche naturgemäfs ihren Einfluls auf das Einkommen in erster Linie geltend macht. In gleicher Weise wirkt die Stabilität ihrer Akkordsätze — haben es sich doch diese Werke, wie an anderer Stelle hervorgehoben wurde, zum Prinzip gemacht, die Löhne nicht so stark dem Wechsel der Konjunkturen auszusetzen! Ja, als die gewaltige Hochkonjunktur auch hier wider Willen eine stärkere Schwankung des Akkordeinkommens brachte, da wurde ein Ausgleich desselben auf verschiedenen dieser Hütten dadurch herbeigeführt, dafs man eine Maximalgrenze im Akkordverdienst zog: Das von den Arbeitergruppen erzielte Mehreinkommen hielt man zurück, um damit bei schlechterer Beschäftigung einen Ausgleich im Akkordverdienst herbeiführen zu können. Man kam aber von diesem System bald ab und zahlte später wieder den vollen Akkord aus, weil oft Unbeteiligte, die zufällig in der Gruppe arbeiteten, bezw. bei der stärkeren Beschäftigung nicht mitgewirkt hatten, aus jenem Fonds Zuschüsse erhielten.

Hatte neben stabilen Lohnsätzen eine möglichst gleichbleibende Beschäftigung geringere Schwankungen im Einkommen aus der Akkordarbeit zur Folge, so lag dafür wiederum der Anlafs zu Grunde, dafs die schon lange bestehenden Werke im allgemeinen alte konservative Beziehungen zu einer treuen Kundschaft unterhielten, wodurch für eine regel-

mäſsige Beschäftigung eine gewisse Garantie geboten wurde. Sodann war dort auch ein von äuſseren Einflüssen freies Direktorium, das nicht gleich jeden Umstand in der einen oder anderen Weise auszunützen gezwungen war — sicherlich von groſsem Wert für die Stabilität der Verhältnisse. Wir haben ja schon früher gesehen, daſs einige junge Werke und speziell gewisse Gesellschaften die jeweilige geschäftliche Situation auch im Arbeitseinkommen sehr stark zum Ausdruck brachten. Dabei ist nun allerdings auch zu berücksichtigen, daſs sie sich zum Teil erst einen Abnehmerkreis schaffen muſsten, was allein schon eine schwankende Beschäftigung zur Folge hatte. In dieser Hinsicht hat in letzter Zeit der Stahlwerksverband etwas regulierend gewirkt, und es war mir interessant zu hören, daſs durch die jetzt gleichmäſsige Zuweisung der Aufträge eine nicht nur gröſsere Regelmäſsigkeit der Beschäftigung, sondern auch der Arbeitereinkünfte erzielt worden ist.

Schlieſslich sei noch bemerkt, daſs selbstverständlich für die Regelmäſsigkeit der Beschäftigung und damit des Einkommens auch die Tatsache von Bedeutung ist, ob das betreffende Werk ein gemischtes oder nur ein „reines“ (Hochofen- bezw. Walz-) Werk darstellt. Die letzteren sind natürlich insofern in ungünstigerer Lage, als sie stets unmittelbar vom jeweiligen Bedarf des Kunden abhängig sind, während die kombinierten Werke durch die eigne Weiterverarbeitung die jeweilige Mehrproduktion selbst aufnehmen bezw. regulieren können. So zeigt ein reines Hochofenwerk in folgendem seine Abhängigkeit von den Saisonarbeiten der Kundschaft:

Der Akkord der Masselhauer betrug im Monat Juni, der für diese Werke immer als stiller Monat gilt,

	5,20	Mk. pro Mann und Tag
im Monat Juli	5,80	- - - - -
- - August	6,14	- - - - -
- - September	6,05	- - - - -

Und die Einnahmen dieser Arbeiter bewegen sich Jahr für Jahr in ähnlichen Verhältnissen.

Bei den Maschinenfabriken hängt das Variieren des Akkordeinkommens stark von dem Umstande ab, ob viel neu-

artige Arbeit eingebracht wird oder nicht. Die neuaufgenommene Akkordarbeit zeitigt anfangs immer gröfsere Abweichungen im Einkommen. Dasselbe gilt auch für die Einnahmen der Former in den Giefsereien, die durch Fehlgufs und Bruch besonders starken Schwankungen ausgesetzt sind. Indem man aber die Entlöhnung monatlich vornimmt, wird immerhin ein gewisser Ausgleich in den Bezügen geschaffen, wenn auch dann der Verdienst an manchen Tagen die Hälfte des vorhergehenden betragen mag. Unter normalen Verhältnissen beschränken sich aber dort die Schwankungen in den Akkordlöhnen auf 5—10 Pfg. pro Stunde.

Wie die Akkordarbeit steigernd auf die Lohnhöhe wirkt, so wirkt sie auch steigernd auf die Arbeitsleistung. Überall, wo auch immer ich eine derartige Frage stellte, ist mir der Bescheid geworden, dafs durch die Einführung der Akkordarbeit die Intensität der Arbeit gestiegen und damit auch die Höhe der Produktionskosten vermindert worden sei. Einen zahlenmäfsigen Beleg dafür zu liefern, war man nicht in der Lage. Die genannte Wirkung der Akkordarbeit läge aber so offensichtlich vor jedermanns Augen, dafs sie eines Nachweises durch minutiöse statistische Untersuchungen erst gar nicht bedürfe.

Sicherlich ist aber die gröfsere Arbeitsleistung eine Folge erhöhter Anstrengung. Ob letztere aber soweit geht, dafs sie zur Überarbeit oder irgend einer anderen Schädigung des Arbeiters führt, kann nicht für alle Fälle einfach verneint oder bejaht werden. Im allgemeinen dürfen wir wohl sagen, dafs beim Übergang zur Akkordarbeit eine erhebliche Mehrleistung und damit auch gröfsere Anstrengung in der ersten Zeit sicherlich eintritt. Dabei mag hier und da eine Überarbeitung vorkommen. Ich kann in dieser Hinsicht das schon einmal angeführte Beispiel zitieren. Auf einem neuen Werke hatte die jüngst eingeführte Akkordarbeit, wie mir der betreffende Gewerbeaufsichtsbeamte versicherte, dahin geführt, dafs die Tag- und Nachtschicht sich immer wieder in der Arbeitsleistung zu überbieten suchten. Das produzierte Quantum war ja öffentlich angeschrieben, und so trachtete jede Gruppe darnach, über das notierte Gewicht noch hinauszugehen. Das führte natürlich zur Überarbeit. Ein anderes

Beispiel: Auf einem Filialwerk hatte die zu geringe Zahl der Hochöfen den Gang des Stahlwerkes unregelmäfsig beeinflufst, wodurch die allgemeine Anwendung der Zeitlöhnung geboten war. Mit der Vergröfserung der Hochofenanlage konnte die Zuführung von Roheisen an das Stahlwerk regelmäfsig erfolgen, so dafs Mitte 1903 endlich die Entlöhnung im Gruppenakkord eingeführt werden konnte. Meine Nachfrage bei den Beteiligten ergab nun, dafs die Arbeiter in der Folge einer weit gröfseren Anstrengung unterworfen waren, die sie umsomehr fühlten, als sie sich durch das bisherige Arbeiten an eine gewisse Lässigkeit gewöhnt hatten, weshalb sie auch auf Konkurrenzwerken nicht gern angenommen wurden (s. S. 125, Fufsnote). Jetzt war also das Einkommen allein von der schaffenden Tätigkeit abhängig, ein bestimmtes Mafs davon mufste schon deshalb geleistet werden, um auf den bisherigen Verdienst zu kommen, und ein Mehr konnte dann auch nur das Einkommen steigern. Und so hiefs es denn, die nunmehr zuströmenden gröfseren Quantitäten im gemeinsamen Interesse schnell verarbeiten. Da war Überarbeitung nicht ausgeschlossen, und auch so mancher Unfall darf sicherlich auf die gröfsere ungewohnte Inanspruchnahme der Kräfte zurückgeführt werden. Sehen wir uns einmal daraufhin die betreffenden Unfallziffern an. Es wurden dort beschäftigt im:

Gewerbszweig	1902 Arbeiterzahl	1902 Zahl der Unfälle	1902 Zahl der Todesfälle	1903 Arbeiterzahl	1903 Zahl der Unfälle	1903 Zahl der Todesfälle	Auf 100 Personen kommen Unfälle 1902	Auf 100 Personen kommen Unfälle 1903
Hochöfen . . .	448	23	—	508	20	—	5,1	3,9
Stahlwerk . . .	411	16	—	438	26	1	3,9	6,2
Walzwerk . . .	144	14	—	229	30	—	9,7	13,1
Puddelwerk . .	261	12	—	250	7	—	4,6	2,8

Wenn wir nun berücksichtigen, dafs im Stahl- und Walzwerksbetrieb der Gruppenakkord in der letzten Hälfte des Jahres 1903 eingeführt wurde, so kann sicherlich die gesteigerte Zahl der Unfälle wenigstens zum Teil darauf zurück-

geführt werden. Dazu weisen der seit Jahrzehnten betriebene und in den Methoden stets gleichbleibende Puddelbetrieb, sowie die zwar vermehrte Hochofenproduktion mit ihren jedoch unveränderten Arbeits- und Löhnungsweisen (der gröfsere Aufwand menschlicher Arbeitskraft bringt ja hier, wie nachgewiesen, keine gröfsere Produktion) in obigen Zahlen bezeichnende Abweichungen auf! Nun, die Erfahrung lehrt, dafs jenes Mehr von Unfällen, soweit es auf den Übergang zur Akkordarbeit zurückgeführt werden mufs, unfraglich nur vorübergehend ist und nach einiger Zeit auf das normale Mafs zurückgehen dürfte. Das Mutterwerk ist schon lange bei diesem Lohnsystem und zeigt die allgemein übliche Unfallziffer, die natürlich hinter obiger Zahl weit zurückbleibt.

Neben dem zunehmenden Einarbeiten kommt für das Herabgehen der Unfallziffer noch ein anderer Umstand in Frage. Im Laufe der Zeit macht sich nämlich eine gewisse Abspannung geltend, und das umsomehr, wenn der Verdienst nach oben beschränkt wird, oder die Erfahrung gelehrt hat, dafs Lohnsatzreduktionen bei wachsenden Verdiensten eintreten.

Ich habe nun während der Zeit meiner Erhebungen in meinem engeren Bezirk einen materiellen Anhalt für dieses Herabsetzen der Akkordsätze seitens der Unternehmer nicht finden können. Nur hier und da wurden mir Andeutungen gemacht, dafs der Akkordverdienst des Arbeiters wie in den Eisenbahnwerkstätten 50 pCt. des Schicht- oder Tagelohnes nicht überschreiten dürfe, beziehungsweise dafs die Meister selbst eine solche Akkordgrenze zögen und zwar eine sehr bewegliche — wenn ihnen nämlich der Verdienst einmal zu hoch erscheine. Die Arbeiter sind natürlich dort durch die Erfahrung gewitzigt und gehen mit ihrer Arbeitskraft sparsam um, und dabei soll es sich nicht etwa blofs um organisierte Leute handeln!

Sonst begegnete ich überall der „selbstverständlichen“ Auffassung, dafs im Laufe der Jahre allgemein ein Rückgang resp. eine Umwandlung der Akkordsätze eingetreten sei und auch in Zukunft eintreten werde, unter steter Schaffung neuer Lohnbedingungen.

In erster Linie wirkten in dieser Richtung technische Neuerungen, so z. B. in den Maschinenfabriken der wiederholt

genannte Schnelldrehstahl und auf den Eisenwerken die Einführung des Konverters. Durch die gesteigerte Produktion stellt sich jedoch das absolute Einkommen höher als vorher.

Dann hat aber auch die freie Konkurrenz die unvermeidliche Folge, dafs sie die Gestehungskosten und damit auch die Akkordsätze drückt. Dies wurde mir speziell in einem neuerbauten „reinen" Walzwerke versichert, das mit den Konkurrenzpreisen der grofsen gemischten Werke nicht gleichen Schritt halten konnte und nun darnach trachtete, die Produktionskosten zu ermäfsigen. Der Inhaber liefs sich von Zeit zu Zeit über die Arbeitskosten und Verkaufspreise an Hand von Zahlen Bericht erstatten und übte dadurch einen gewissen Druck auf die Beamten aus, die ihn in Gestalt von Lohnkürzungen an die Arbeiter weitergaben.

Die wohlfundierten grofsen Werke können weitherziger sein, und sie sind es ja zum Teil — auch darin, dafs sie sich von allzu niedrigen Akkordsätzen überhaupt fernhalten und dadurch zu einer Überarbeitung keine Veranlassung geben.

Ich kann die Erörterung der Schädigungen durch die Akkordarbeit nicht abschliefsen, ohne noch zwei interessante Fälle zur Illustrierung heranzuziehen. — Von einem grofsen, alteingesessenen Hüttenwerke in Lothringen waren Arbeiter, denen auf neuen Werken bessere Löhne geboten wurden, abgegangen, um sich dort engagieren zu lassen. Diese Arbeiter hatten aber, wie es auf jenem alten Werk üblich war, stets und ständig im Zeitlohn gearbeitet und sich dadurch an eine gewisse, bequeme, gleichbleibende Tätigkeit gewöhnt. Nunmehr mufsten sie aber auf den neuen Werken zum Teil mit tüchtigen, westfälischen Arbeitern, die Akkordarbeit längst gewöhnt und vor kurzem erst von Meistern bezw. dem Direktor mitgebracht waren, zusammen im Gruppenakkord arbeiten. Nur schwer vermochten sie Hand in Hand mit ihnen tätig zu sein: sie blieben im Tempo und in der quantitativen Bewältigung der Arbeit zurück, sodafs sie sich überarbeiteten und öfters Unfällen ausgesetzt waren.

Neben dieser Arbeit ungleicher Kräfte im Gruppenakkord wirkt schädigend auch noch die Beschäftigung einer ungenügenden Zahl von Leuten in einer solchen Gruppe. Dafür wird von der Gewerbe-Inspektion folgender Fall mitgeteilt:

geführt werden. Dazu weisen der seit Jahrzehnten
und in den Methoden stets gleichbleibende Pu
sowie die zwar vermehrte Hochofenproduktion m
doch unveränderten Arbeits- und Löhnungsweisen (
Aufwand menschlicher Arbeitskraft bringt ja hie
gewiesen, keine gröfsere Produktion) in obigen Za
nende Abweichungen auf! Nun, die Erfahrun
jenes Mehr von Unfällen, soweit es auf den
Akkordarbeit zurückgeführt werden mufs,
vorübergehend ist und nach einiger Zeit auf d
zurückgehen dürfte. Das Mutterwerk ist
diesem Lohnsystem und zeigt die allgemei
ziffer, die natürlich hinter obiger Zahl weit

Neben dem zunehmenden Einarbeiten ko
gehen der Unfallziffer noch ein anderer
Im Laufe der Zeit macht sich nämlich
spannung geltend, und das umsomehr,
nach oben beschränkt wird, oder die Erf
dafs Lohnsatzreduktionen bei wachsenden

Ich habe nun während der Zeit n
meinem engeren Bezirk einen materiel
Herabsetzen der Akkordsätze seitens d
finden können. Nur hier und da wu
gemacht, dafs der Akkordverdienst d
Eisenbahnwerkstätten 50 pCt. des S
nicht überschreiten dürfe, beziehun
selbst eine solche Akkordgrenze zu
bewegliche — wenn ihnen nämlich
hoch erscheine. Die Arbeiter sind
Erfahrung gewitzigt und gehen
sam um, und dabei soll es sich nicl
Leute handeln!

Sonst begegnete ich überal
Auffassung, dafs im Laufe de
gang resp. eine Umwandlung
sei und auch in Zukunft eintrete
neuer Lohnbedingungen.

In erster Linie wirkten
Neuerungen, so z. B. in den

„Ein Saarwerk beschäftigte einen Teil der Mannschaft am Hochofen im Gruppenakkord und zwar in einzelnen Abteilungen, denen bestimmte Sätze zugebilligt waren. Nun hatte aber der Ehrgeiz der Leute und das Streben nach gröſseren Verdiensten dazu geführt, daſs die einzelnen Gruppen aus zu wenigen Leuten bestanden, die sich schlieſslich überanstrengen muſsten, wenn sie die Bedienung des Ofens regulär durchführen wollten“.

Wenn wir endlich noch nach der Wirkung der Lohnmethoden auf die Qualität der Arbeit fragen, so müssen wir uns beim Eisenhüttenwesen zunächst die Tatsache vor Augen halten, daſs die Arbeit im Stahl- und Walzwerk an sich auf die Qualität des Erzeugnisses kaum einen Einfluſs ausüben kann, erst recht nicht im Hochofenbetrieb. Für die verhältnismäſsig wenigen Fälle, wo dies der Fall ist, also etwa in der Dolomitanlage, wird ja ein sorgfältigeres Arbeiten durch Zahlung von Qualitätsprämien zu erzielen gesucht, oder aber man läſst nur dem Meister resp. dem Betriebsführer, der in solchen Betrieben durch seine Anordnungen und Vorschriften auf die Eigenschaften des Produktes einwirken kann (z. B. auf Grund von Analysen) etwas zukommen. Dazu gehören Versand- und Abnahmeprämien u. dgl. m.

In den Maschinenfabriken usw. ist das Arbeitsprodukt auf dem Wege zum Fertigfabrikat von den einzelnen Leistungen der Arbeiter in weit höherem Maſse abhängig. Daher sind dort eigens sogenannte Kontrolleure angestellt, die die Arbeit abnehmen. Dasselbe ist in der Adjustage des Walzwerkes der Fall, wo die Möglichkeit einer geringeren Sorgfalt in der Ausführung durch die dort übliche Akkordarbeit immerhin gegeben ist. Ihr sucht man gleichfalls durch verschärfte Abnahme vorzubeugen.

In den Gieſsereien kann bekanntlich die schlechte Akkordarbeit der Former zu Schadenersatzansprüchen des Unternehmers führen, zum mindesten wird aber die nochmalige kostenlose Anfertigung des betr. Artikels gefordert. Auf diese Weise wird dort einer Verschlechterung der Qualität entgegengearbeitet, sodaſs trotz ausgedehnter Akkordarbeiten im allgemeinen sorgfältig gearbeitet wird.

Damit ergibt sich jedenfalls die Tatsache, dafs bei der Akkordarbeit eine Qualitätsverschlechterung erwartet werden darf, während bei der Arbeit im Zeitlohn dies weniger vorausgesetzt wird. Aus diesem Grunde werden auch die Qualitätsprämien vorzugsweise in Verbindung mit dem Akkordlohn gezahlt.

Die Wirkungen der Entlöhnungsmethoden auf Lohnhöhe und Arbeitsleistung sind nach diesen Ausführungen dahin zu präzisieren, dafs zunächst einmal der Akkordlohn durchgehend höheres Einkommen liefert als der Zeitlohn, doch ist der erstere weit gröfseren Schwankungen unterworfen. Dabei macht sich noch im besonderen verstärkend geltend das anfängliche Einarbeiten junger Werke und ein wachsendes Fabrikationsprogramm, d. h. das Hinzukommen neuer Artikel. Ausgleichend dagegen wirkt der später glattere Verlauf des Betriebs und eine gleichbleibende Beschäftigung, wie sie z. B. die Errichtung des Stahlwerksverbandes zur Folge hatte.

Jenem vorgenannten Mehrverdienst nun liegt die Tatsache zu Grunde, dafs die durch Akkordarbeit herbeigeführte Arbeitsleistung quantitativ eine höhere ist als diejenige, welche durch Zeitlöhnung erzielt wird, und zwar nicht nur absolut, sondern auch relativ. Der Übergang zur Akkordarbeit bewirkt daher auch eine Beschränkung der Produktionskosten.

In Hinsicht auf die Qualität der Arbeitsleistung dagegen hat die blofse Akkordarbeit unzweifelhaft eine schädigende Wirkung — soweit natürlich durch die Natur der Arbeit eine solche Möglichkeit überhaupt gegeben ist. Ihr wird deshalb durch Strafen, Zahlung von Qualitätsprämien entgegengearbeitet, wozu bei der Zeitlöhnung weniger Veranlassung vorliegt. —

Der gröfseren Arbeitsleistung des Akkordarbeiters liegt naturgemäfs auch ein gröfserer Kraftaufwand desselben zu Grunde, der namentlich beim Übergang vom Zeitlohn zur Akkordarbeit und bei ungenügender Besetzung der Gruppen zu Überarbeit führen kann. Doch macht sich allgemein nach einiger Zeit ein Nachlassen der anfänglichen Energie des

Arbeiters bemerkbar, insonderheit dann, wenn dem Akkordverdienst Grenzen gezogen sind. In dieser Hinsicht besteht nun, wie wir sahen, Übereinstimmung darin, daſs technische Neuerungen und die stete Konkurrenz die allgemeine Tendenz haben, eine Veränderung der Akkordsätze eo ipso herbeizuführen und dadurch das Einkommen aus Akkordarbeit niemals über ein gewisses Maſs hinausgehen zu lassen. Wo aber im einzelnen noch der Gebrauch besteht, den Akkordsatz schon herabzusetzen, wenn einmal eine intensivere Arbeitsleistung ein überdurchschnittliches Einkommen herbeiführt, da wird die Energie des Arbeiters sehr bald lahmgelegt sein, bezw. sie bewegt sich dann nur noch in bestimmten Grenzen. Das sieht man am besten in den Eisenbahnwerkstätten. Dort ist tatsächlich der Akkordlohn einfach die verwandelte Form des Zeitlohnes.

Neben diesen hauptsächlichsten Ergebnissen unserer Untersuchung haben wir ferner noch gefunden, daſs für gewöhnlich mit der Zeitlöhnung begonnen wird, auf der sich alle weiteren Lohnsysteme aufbauen, und auf die ja schlieſslich jedes Arbeitereinkommen wieder einmal zurückgreifen muſs. Ihr schlieſst sich alsdann ein allmählicher Übergang zur Akkordlöhnung an. Diese ist nun, und zwar als Gruppenakkord infolge der Beschaffenheit der Arbeit, das am meisten angewandte Lohnsystem und greift mit der zunehmenden Spezialisation der Fabrikation mehr und mehr Platz. Der Zeitlohn bleibt in der Hauptsache auf schwer berechenbare, oft wechselnde und vor allem gewöhnliche Handlangerarbeiten beschränkt, doch erhalten daneben wiederum die hochqualifizierten Arbeiter (Anreiſser, Feinmechaniker) gleichfalls Zeitlohn.

Die Anwendung von Prämienzahlungen als Ergänzungen der vorgenannten Löhnungsarten ist begründet, wie wir gesehen haben, einerseits in dem fabrikatorischen Zweck der Unternehmung (Quantitäts- und Qualitätsprämien), anderseits in der Qualität der Arbeiterschaft (Zeitprämien).

Für die Lohnhöhe endlich haben wir das Ergebnis gefunden, daſs das herkömmliche Einkommen durch die Gründung zahlreicher neuer Werke im allgemeinen eine starke Steigerung erfahren hat, und zwar naturgemäſs zuerst auf den neuen Werken. Im Speziellen sind alsdann noch von Einfluſs auf

die Lohnhöhe gewesen: die jeweiligen Konjunkturen. die technischen Neuerungen, die Geschicklichkeit des Arbeiters und sein Dienstalter.

Dieses gesteigerte herkömmliche Einkommen, wie es der Unternehmer auf Grund der allgemeinen Lage des Arbeitsmarktes festlegt, hat der Arbeiter einfach zu akzeptieren oder ohne Arbeit weiterzugehen. Eine Mitwirkung bei der Lohnbestimmung beginnt erst bei dem qualifizierten Arbeiter und gewinnt mit dessen größerer Tauglichkeit auch an Umfang.

Zweiter Abschnitt.

Maschinenbau und Kleineisenindustrie im Elsaſs.

Erstes Kapitel.

Die wirtschaftlichen Grundlagen des dortigen Eisengewerbes und die Arbeiterverhältnisse.

Wer die herrliche blühende Rheinebene und ihre sanft ansteigende Hügelregion längs der Vogesen durchwandert, dem zeigt sich eine Mannigfaltigkeit der Lebensformen, wie sie reizvoller im Deutschen Reiche kaum noch gefunden werden dürfte. Im Norden überwiegt zwar noch stark Wald und Wiese, aber je weiter wir nach Süden kommen, desto reicher wird die Vegetation des Landes: zahlreiche, malerisch zwischen umfangreichen Wein- und Obstpflanzungen gelegene Ortschaften treten uns entgegen mit ausgedehnten Ländereien an Gewächsen vielfältiger Art und üppigster Fülle, wie sie nur der vermittelnde Charakter des Landes zwischen Nord und Süd darbieten kann. Hand in Hand mit diesen überaus günstigen Anbauverhältnissen geht eine stark entwickelte Milchwirtschaft und Viehmast, sodaſs sich die dortige Landwirtschaft rühmen darf, unter ihresgleichen in Deutschland eine hervorragende Stelle einzunehmen.

Verdankt das Elsaſs diese seine Bodenkultur in erster Linie dem sonnigen Klima der Rheinebene, — die im Gegensatz zu den Plateaulandschaften Lothringens vor allem an ihrem, von tiefdunklen Tannen geschmückten Gebirgswall im Westen, den Vogesen, einen natürlichen Beschützer findet, — so darf aber auch ein zweites förderndes Moment dabei nicht auſser acht gelassen werden: das fast gänzliche Fehlen des

Großgrundbesitzes. Dr. Hagmaier in Altkirch schreibt darüber in den Mitteilungen des statistischen Bureaus von Elsaß-Lothringen, daß der eigentliche Großgrundbesitz von bemerkenswerter Größe namentlich in Lothringen vertreten sei, welcher sich zudem in Händen von Franzosen befinde, die das Gelände verpachteten und den Pachtschilling im Auslande verzehrten. Dagegen herrsche der kleine Grundbesitz in Elsaß vor, dessen Bewirtschaftung durch die Eigentümer die Regel sei, und der daher die erste und vornehmste Nahrungsquelle der Bewohner bilde.

Auf einem in so hervorragendem Maße der Bodenkultur gewidmeten Landstrich werden naturgemäß unter dem verschärften Druck der Konkurrenz die intensivsten Betriebsweisen Platz greifen, um den vielen kleinen Grundbesitzern eine Existenz zu gewährleisten. Solche landwirtschaftliche Anwesen, die eine auskömmliche wirtschaftliche Lebenshaltung und dementsprechend eine feste soziale Stellung ermöglichen, sind nun nach Dr. Hagmaier immer noch und zwar überwiegend in mittlerer Größe in nicht zu kleiner Zahl vorhanden.

Wo aber der Besitz — etwa in zu hohen unwirtlichen Regionen der Vogesentäler liegend oder als winzige „Kleingütlerei" — den notdürftigsten Unterhalt nicht mehr bietet, da treten Hausindustrie und Fabrikarbeit helfend zur Seite. Vornehmlich aber die Fabrikarbeit, die im Laufe der Zeiten infolge der bekannten industriellen Konzentrationsbestrebungen gewaltig an Terrain gewonnen hat.

Der mechanische Großbetrieb steht auch dort heute an erster Stelle.

Ihm werden durch die infolge des bestehenden Erbrechts begünstigte Zersplitterung des Grundbesitzes ständig zahlreiche Kräfte zugeführt, die, wie Hagmaier sagt, zwar noch auf Nebenverdienst angewiesen sind, deren Zahl aber weit entfernt ist, zu beunruhigenden Schlußfolgerungen zu berechtigen. „Sie ist vielmehr ein günstiges Symptom dafür, daß für rein proletarische Existenzen auf dem flachen Lande noch kein Raum ist, und daß auch die Unbemittelten den Drang haben, in die Klasse der Besitzenden einzurücken, um den mühsam erworbenen kleinen Besitz festzuhalten."

So sehen wir denn neben dem verbreitetsten Erwerbszweig des Elsafs, der Landwirtschaft, nach und nach eine Industrie emporwachsen, die ihr Entstehen und Dasein zum grofsen Teil den besonderen ländlichen Verhältnissen verdankt: Die Textilindustrie. Sie blickt gegenwärtig auf eine mehr als 100 Jahre sich hinziehende machtvolle Entwickelung zurück und steht in der Welt mit an erster Stelle. Ihren Hauptsitz hat sie in Mülhausen und in den meisten Tälern der Vogesen, wo sie in den zahlreichen Flüssen, deren Lauf vielfach noch durch Reservoire künstlich geregelt ist, wertvolle Unterstützung findet. Zudem bot sich ja in einem grofsen Teil der Gebirgsbewohner eine billige und konservative Arbeitskraft, da, wie gesagt, ihr Grundbesitz, an den sie gefesselt sind, unerheblich und auch wenig ertragsfähig ist, sodafs ihnen eine Nebenbeschäftigung höchst erwünscht erschien.*) Nunmehr aber ist aus dieser Nebenbeschäftigung überwiegend eine berufsmäfsige regelrechte Fabrikarbeit geworden.

Mit der Einführung des Maschinensystems war es eben ökonomisch vorteilhafter, den Betrieb in einem Gebäude zu vereinigen, und damit waren dem mechanischen Grofsbetrieb die Wege geebnet. — Bekanntlich kamen die hierzu erforderlichen mechanischen Vorrichtungen zuerst aus England, das lange Zeit seine Erfindung den anderen Nationen sorgsam vorenthalten und in ihrem Mangel an geschickten Mechanikern eine wirksame Stütze gefunden hatte. Daher mufste man Jahrzehnte hindurch die Maschinen für die Spinnerei und Weberei aus dem Auslande beziehen. Schliefslich gelang es aber doch nach langen Jahren, und zwar im ersten Viertel

*) So strömen aus oft 10—20 Dörfern diese Arbeiter in die Fabrikstadt zusammen, und es läfst sich denken, dafs sie bei ihrer Ansässigkeit und ihren konservativen Anschauungen, d. h. ihrem Festhalten an dem Herkömmlichen überaus selten wechseln und zu Klagen über Kontraktbruch kaum Veranlassung geben. Das gilt zwar in erster Linie für die Fabrikorte in den Vogesentälern und auf dem flachen Lande, dann aber auch in gewissen Grenzen selbst für die Grofsstadt. Diesem Umstande und allerdings z. T. auch ihren Wohlfahrtseinrichtungen (Pensionskassen, Reliktenversorgung, Arbeiterwohnungen), die gleichfalls stabilisierend auf die Arbeiterschaft wirken, schreibt es z. B. einer ihrer gröfsten Fabriken zu, dafs bei 3800 Arbeitern der Zu- und Abgang nur 40—50 Mann im letzten Jahre betrug.

des vorigen Jahrhunderts, in den mit Spinnereien verbundenen Reparaturwerkstätten Spinnmaschinen fix und fertig herzustellen und sie auf diese Weise allmählich zu grofsen selbständigen Maschinenbauanstalten auszubauen, wie die von Koechlin in Mülhausen. Auch unabhängig davon erhoben sich nach und nach grofse und kleine Maschinenfabriken, um den Bedarf der Textilindustrie an Maschinen zu decken, die dann aus Rentabilitätsrücksichten und zwecks ständiger voller Beschäftigung vielfach auch andere Fabrikationszweige (Lokomotivbau, Werkzeugmaschinenfabrikation usw.) aufnahmen. Mülhausen und Gebweiler stehen in dieser Hinsicht an erster Stelle. So ist Elsafs' Textilindustrie die Mutter seines modernen Maschinenwesens geworden und in seinem Wohl und Wehe mit ihrer jeweiligen Lage eng verknüpft.

Ist im Oberelsafs demnach, soweit das Eisengewerbe in Frage kommt, der Maschinenbau der wichtigste Industriezweig, so beansprucht im Unterelsafs die Werkzeug- und Kleineisenindustrie eine besondere Beachtung. Zwar besitzt es auch eine Maschinenfabrik von Weltruf, aber nur als Filiale einer in Mülhausen domizilierenden Firma, und wenn schliefslich selbst das Eisenhüttenwesen hier nicht ohne Vertretung ist, so hat es doch heute bei weitem nicht mehr die Bedeutung wie früher, da neue Erzlagerstätten mit reicheren Erträgen (Lothringen) noch nicht aufgeschlossen waren. Deshalb hat sich dieses Werk gegenwärtig mehr auf die Weiterverarbeitung der Halb- und Ganzfabrikate verlegt.

Als Lieferant einer hochentwickelten Landwirtschaft, sowie mancher gröfserer Gewerbe, z. B. der Brauerei, kommen ferner eine Reihe Fabriken und Werkstätten in Frage, und schliefslich ist auch hier, wie überall, die Eisengiefserei sowohl selbständig (Kundengiefserei) wie als Nebenbetrieb über das ganze Land verstreut.

Die wirtschaftlichen Grundlagen der Eisenindustrie im Elsafs sind also im wesentlichen in anderen Industriezweigen zu suchen, denen sie als Hilfsindustrie dient. Sie steht daher auch erst an dritter Stelle. Keine gewaltigen Bodenschätze liegen ihr zu Grunde! Dem entspricht auch die Zahl der in der geschilderten Industrie des Elsafs tätigen Arbeiterschaft,

die sich — soweit meine Ermittelungen in Betracht kommen — etwa auf 12 000 Mann beziffert.

Was nun diese elsässische Arbeiterschaft selbst angeht, so konnte bereits darauf hingewiesen werden, daſs wir es hier mit einer zum groſsen Teil ansässigen Bevölkerung zu tun haben, die am Hergebrachten zäh festhält und modernen Bestrebungen daher auch umsoweniger zugänglich ist. Daraus ergeben sich in mancher Hinsicht zwar gewisse Vorteile, die hier nicht noch einmal aufgezählt werden sollen, aber auch unverkennbare Nachteile.

So wurde mir gegenüber seitens mehrerer Metallindustrieller nicht umsonst über die Indolenz der Arbeiter geklagt, die auch nicht die geringste Empfänglichkeit für höhere, über den Kreis und das Maſs des täglichen Erwerbes hinausgehende Bestrebungen hätten.

„Wir haben ihnen“ — sagte man mir hier und da, und davon wird noch an anderer Stelle die Rede sein — „wiederholt Gelegenheit zu einem hohen Verdienst und damit zu einer besseren Lebenshaltung geboten, aber der Arbeiter ist aus seiner Gleichgültigkeit, aus seinem oft nur dumpfen Dahinleben nicht herauszuheben“. Vorwiegend gilt dies von den Arbeitern in den Vogesentälern. Ja, dieses Festhalten am Herkömmlichen soll sich auch darin dokumentieren, daſs es zwei bedeutenden Maschinenfabriken absolut nicht gelingen wollte, den bereits bestehenden Akkord auch auf eine andere Arbeit auszudehnen, die bisher im Zeitlohn ausgeführt wurde. Zwar arbeite man gern im althergebrachten Akkord wegen des höheren Verdienstes und der gröſseren Bewegungsfreiheit, aber eine Erweiterung oder Änderung der bestehenden Methoden, die Lohn und Leistungen auf eine neue Basis stellen, sähe man nicht gern.

Daſs unter diesen Umständen auch über einen gewissen Mangel an allgemeinen Kenntnissen geklagt wird, dürfte hiernach nicht überraschen, und in der Tat äuſsern sich die Verwaltungsberichte der betreffenden Gewerbeaufsichtsbeamten wiederholt in diesem Sinne, und zu demselben Ergebnis kommt man dann auch im persönlichen Umgang mit den Leuten: ich habe ältere Arbeiter getroffen, die nicht wuſsten, wie alt sie sind, und die weder lesen noch schreiben konnten.

Selbst die Führer der Gewerkschaftsbewegung, die notgedrungen zu der Frage Stellung nehmen müssen, weshalb ihre Agitation so geringe Erfolge aufweist, geben dieser Auffassung Raum, wenngleich ihren Bestrebungen auch die starke Ansässigkeit der dortigen Arbeiterschaft hindernd im Wege stehen mag. „Trotz der ca. 12000 Metallarbeiter," so schreibt der Mülhausener Gewerkschaftsbeamte in der Metallarbeiter-Zeitung, „fristet die Organisation ein kümmerliches Dasein. Bis jetzt zählen wir ganze 110 Verbandsmitglieder." Und was die Giefsereiarbeiter angeht, so sind nach dem Bericht desselben Verbandes bei 25 pCt. organisierten Former- und Giefserei-Hilfsarbeitern ganz Deutschlands nur 3 pCt in Mülhausen organisiert, auf dem Lande gehören sogar nur 4 Mann der Organisation an. „Schon verschiedene Male, und mit allen möglichen Mitteln sind wir ans Werk gegangen, aber nie hatten wir einen nennenswerten Erfolg zu verzeichnen."

Dies wird alsdann mit der „Ignoranz" der Leute begründet, die namentlich noch unter den älteren Arbeitern ziemlich stark verbreitet sei. „Ist es daher allein schon schwer," — so meint man weiter — „den Gedanken der Organisation unter eine solche unwissende indifferente Masse zu bringen, so ist es erst recht bei weitem schwieriger, sie zur Betätigung und Beiträgen für die gemeinsame Sache zu gewinnen." Die Fachpresse habe unter diesen Umständen so gut wie gar keinen Einflufs.

Eine gewisse Rückständigkeit in der allgemeinen Bildung der dortigen Arbeiterschaft wird also von den verschiedensten Seiten konstatiert und nicht ohne Grund z. T. mit den konfessionellen Verhältnissen daselbst in Verbindung gebracht. Die katholische Kirche, welcher der weitaus gröfste Teil der Bevölkerung angehört, und in deren Händen die Schule war, hat ja auch stets mehr auf dem Gebiete religiöser und moralischer Einwirkung auf die Massen Erfolge zu erzielen gesucht, während das protestantische Deutschland gerade in einer verbesserten wissenschaftlichen Ausbildung ihre Hauptaufgabe erblickte. Die zuerst in protestantischen Gegenden eingeführte allgemeine Schulpflicht ist der beste Beweis, dafür, während sie doch Frankreich erst seit 1882 besitzt.

Nun hat ja die neue Zeit auch dort Unterricht und Er-

ziehung reformiert und damit in die jüngere Generation in gewissen Grenzen neues Leben gebracht, das doch in etwas mehr besteht als in dem Bestreben, jetzt nicht mehr in Pantinen gehen zu wollen, wie mir gegenüber ein Kleinbürger Gebweilers die Ergebnisse der allgemeinen Schulpflicht zusammenfafste. Immerhin sind die Folgen früherer Zustände doch noch zu stark wirksam, und längere Zeiträume an sich schon erforderlich, um eine gründliche und durchgehende Wandlung herbeizuführen.

Schliefslich ist aber auch nach Herkners bekannten Untersuchungen die gewaltige Entwickelung der Textilindustrie von nachhaltigem Einflufs auf die Arbeiterschaft gewesen. Die starke Beschäftigung von Kindern hat diese nämlich einerseits jeglichen Unterrichts beraubt und anderseits dahin geführt, dafs die Rekrutierungsbehörden überwiegend untaugliches Menschenmaterial bekamen.

Genug. Physische und geistige Bedürfnislosigkeit haben dort aus allen diesen Gründen mehr als gewöhnlich Platz gegriffen und dadurch einen grofsen Teil der Arbeiterschaft unempfindlich gemacht allen Fragen gegenüber, die über die augenblickliche Bedürfnisbefriedigung einer niederen Lebenshaltung hinausgehen.

Diese Sachlage zeitigt nun neben den genannten Wirkungen auch noch andere Folgen, die nach den Mitteilungen des kaiserlichen statistischen Amtes, nach Herkner, Käthner u. a. vor allem in der Ausbeutung zu Tage treten, welcher die Bevölkerung in ihrer Rückständigkeit und Unkenntnis der Verhältnisse unterworfen ist.

In jenen Schriften wird besonders geklagt über die ganz unglaublichen Betrügereien jüdischer Gewerbetreibender, die die Bevölkerung über sich ergehen läfst, ohne in der Lage zu sein, auch dem gröbsten Schwindel aus dem Wege zu gehen. Sie sind durch ihr geringes Wissen und die damit Hand in Hand gehende Unkenntnis der einfachsten Dinge vielfach nicht befähigt, eine geschäftliche Aktion mit einigem Erfolg für sich durchzuführen. Es ist ein Kampf ungleicher Kräfte, der unbedingt zu ihren Ungunsten enden mufs, und mit Recht hatte man daher in letzter Zeit durch mancherlei Verordnungen den Kampfplatz, den Spielraum wucherischer Ausbeutung,

etwas eingeschränkt. Selbst in der Stadt haben gewissenlose Spekulanten mit mehr Erfolg operieren können als anderswo in Altdeutschland dank allzu grofser Dummheit der Betrogenen. Speziell betrifft dies dort das Verdrängen von Arbeitern aus ihren Häusern, die ihnen einst von wohlwollenden Industriellen gestiftet wurden. (Cité ouvrière.)*)

Wo also auch immer das Wohlwollen für die ärmliche Bevölkerung oder der Gedanke einer gerechteren Einkommenverteilung die Arbeiter mit besonderen Zuwendungen erfreute, da fielen sie wie durch ein Sieb anderen in den Schofs, statt nutzbringend haften zu bleiben an dem Armen, den man zu einer besseren Existenz, zu einer bewufsten Lebensführung emporheben wollte, damit ihm auch eine Teilnahme an den Gütern der Kultur ermöglicht werde. So rächt sich bitter eine vernachlässigte Erziehung.

Gewifs gibt es auch Ausnahmen, namentlich in der jüngeren Generation und in den Arbeitern der grofsen Städte**) — darunter eine Anzahl Eingewanderter, die wie einst die heute zum grofsen Teil franzosenfreundlichen Industriellen, in der Hauptsache aus Alt-Deutschland kommen***). Von ihnen bilden wiederum die Maschinenbauer eine Art Arbeiterelite. Aber die grofse Masse der Fabrikarbeiter, speziell in den Tälern und auf dem Lande mit ihrer überaus geringen Schulbildung und ihrer überaus grofsen Anspruchslosigkeit, dem Klerus ergeben, durch ihre Armut und oft durch geringen Besitz an die Scholle gebunden, vom Fabrikanten ökonomisch abhängig, steht noch sehr weit zurück.

Die Stellungnahme der Arbeiter im allgemeinen in Fragen des Arbeitsverhältnisses ist nun auch danach. Sie stehen

---

*) S. Herkner: Die oberels. Baumwoll-Industrie und ihre Arbeiter, S. 342. — Dort auch noch manches andere Material für meine Ausführungen.

**) Ihre berufliche Ausbildung ist speziell in Mülhausen von den dortigen Industriellen durch Errichtung von entsprechenden Fachschulen eifrig gefördert worden.

***) Der Zuzug gilt insonderheit den grofsen Fabrikstädten, wie Mülhausen. Er hat in gewissen Grenzen befruchtend auf die Arbeiterbewegung gewirkt und mit dazu beigetragen, dafs dort die allgemeine und fachliche Bildung ein etwas höheres Niveau einnimmt.

nicht nur, wie gesagt, außerhalb der gewerkschaftlichen Bewegung und nehmen daher an deren Bestrebungen fast gar keinen Anteil, sondern kümmern sich — wie der Gewerbe-Aufsichtsbeamte schreibt — nicht einmal um den Inhalt der von ihnen unterschriebenen Arbeitsverträge und Fabrikordnungen*). „Ja bei Revisionen zeigt sich oft, daſs Arbeiter den zu ihren Gunsten erlassenen Bundesratsbestimmungen zu widerstreben halfen.“ Einer allgemeinen Abneigung, etwas Neues einzuführen, begegnete der genannte Beamte daher wiederholt.

Daſs daher die Arbeitgeber auf Einrichtung von Arbeiterausschüssen wenig Gewicht legen, wird nach den geschilderten Arbeiterverhältnissen nicht Wunder nehmen.

Die sonstigen Verhältnisse bieten nichts, was nicht schon im vorhergehenden Kapitel besprochen worden wäre, sodaſs wir das besondere Gepräge des Bezirkes dahin charakterisieren können:

Eine an dritter Stelle stehende Industrie, die zum groſsen Teil anderen Gewerben ihr Dasein verdankt und ihnen vorzugsweise — besonders der hochentwickelten Textilindustrie — als Hilfsindustrie dient, findet in der vorhandenen industriellen Reservearmee der Städte und in der Armut der Gebirgsbevölkerung sowie in dem Bestreben vieler Kleinbauern und ihrer Familienmitglieder nach Nebenverdiensten zunächst eine feste und günstige Grundlage. Ein geringer Arbeiterwechsel ist dadurch gewährleistet.

Während aber in den Städten, vor allem der Zuzug aus den benachbarten deutschen Gebieten und mancherlei Bildungs-

*) Hinsichtlich des Inhalts der Arbeitsordnungen bemerkt der betr. Gewerbeaufsichtsbeamte, daſs über Bedeutung und Zweck derselben noch Unklarheit herrsche. Man schreibe einfach voneinander ab, ohne Rücksicht zu nehmen auf die Eigenheit des Betriebes.

Was übrigens die darin bemerkten Kündigungsfristen angeht, so haben mittlere und gröſsere Betriebe sie auf 14 Tage festgesetzt, bei den kleineren kann das Arbeitsverhältnis jederzeit gelöst werden. Diese Bestimmung wollen nun einige gröſsere Firmen gleichfalls in den Arbeitsvertrag aufnehmen, da die 14tägige Kündigungsfrist für sie doch ohne praktische Bedeutung sei. Dann wirke eine 14tägige Kündigungsfrist auch insofern nachteilig, als der gekündigte Arbeiter in den letzten zwei Wochen gewöhnlich unsauber und nachlässig arbeite.

mittel wenigstens einzelne Teile der Fabrikbevölkerung auf ein höheres Bildungsniveau heben und eine soziale Bewegung in gewissen Grenzen hervorrufen, bleibt die mehr ländliche Fabrikarbeiterschaft meist noch immer stumpf gegen alle Bildungsbestrebungen und alle beruflichen Fragen.

Bedürfnislosigkeit und Herkommen sind dort immer noch stark herrschend und bereiten dem feineren Gewerbefleifs und dem technischen Fortschritt ernstliche Hindernisse.

Zweites Kapitel.

Die einzelnen Arbeiten und deren jeweilige Entlöhnungsart im Produktionsprozeß des

a) Maschinenbaues.

In den Maschinenfabriken ist naturgemäfs der Anteil der Arbeit und damit der Löhne an der Güterherstellung weit höher als im Eisenhüttenwesen. Sie betragen im Maschinenbau im allgemeinen je nach der mehr oder minder aufgewendeten Präzisionsarbeit

30—75 pCt. der Produktionskosten gegen
25—30 - im Eisenhüttenbetrieb.

Um so gröfsere Aufmerksamkeit wird daher der Unternehmer dem Lohnkonto widmen, damit die Gestehungskosten einen erfolgreichen Wettbewerb nicht unmöglich machen.

In welcher Weise nun die Bemessung der Arbeit in unserem Bezirk zu diesem Zwecke vorgenommen wird — um also den hohen Ausgaben für Löhne die entsprechende Menge Arbeit auch als tatsächliche Leistung gegenüberstellen zu können — soll in nachstehendem geschildert werden.

Ist die Zeichnung des Ingenieurs in die Werkstatt gelangt, dann beginnt die Herstellung der Maschinen auf dem Wege einer langen Reihe von Prozessen, die eine ausgedehnte Arbeitsteilung erforderlich machen. Letztere wächst natürlich mit der steigenden Kompliziertheit des Erzeugnisses und dem

gröfseren Umfange des Fabrikbetriebes, wodurch auch auf die Art und Weise der gesamten Fabrikanlage eingewirkt wird. Bedeutende Firmen haben demgemäfs je separate Gebäude für den Maschinenbau, den Werkzeugbau, die (Kessel-)Schmiede, die Modellfabrikation u. dgl., die dem fortlaufenden Arbeitsgang entsprechend durch Tunnel- und Schienenstränge, Kräne usw. miteinander verbunden sind.

Der Produktionsgang selbst vollzieht sich alsdann in der folgenden Weise:

Die zu verarbeitenden Rohstoffe kommen zunächst als Façoneisen, Bleche usw. von den grofsen Eisen- und Stahlwerken oder als Gufsstücke von der — manchmal mit der Fabrik verbundenen — Eisen- und Stahlgiefserei, deren Arbeitsgang wir ja bereits kennen. Auch die eigne Schmiede, deren Verfahren am Schlusse dieses Abschnittes besprochen werden soll, liefert mannigfache Rohstücke. Sind nun diese Halb- und Fertigfabrikate durch die im Tagelohn stehenden Platzarbeiter mittels Kran bezw. Wagen entladen, resp. an Ort und Stelle gebracht worden, dann wird

1. in der Hobelei oder Dreherei die erste Bearbeitung der Materialien vorgenommen. In der Regel wird erst das noch stark unebene Rohstück mit Hilfe der Drehbank oder Hobelmaschine an einer Stelle eben bearbeitet, damit es auf der Anreifsplatte mit den erforderlichen Zeichen versehen werden kann. Der Anreifser (s. S. 171) mufs nämlich durch Risse und Punkte auf dem Arbeitsstück andeuten, wo und wieweit dasselbe bearbeitet werden soll. Darauf wird die weitere Bearbeitung fortgesetzt.

Zur Ausführung des Hobelns oder Drehens, das also die Herstellung ebener Flächen bezweckt, dienen mit Elementarkraft betriebene Hobelmaschinen, Drehbänke oder Drehwerke, bei welchen das auf einer horizontalen oder vertikalen Platte befestigte Arbeitsstück gegen einen senkrecht darüberstehenden Meifsel oder Drehstahl bewegt wird, der durch Fortnehmen von Spähnen das Arbeitsstück ebnet. Der Hobler usw. hat also nur das Arbeitsstück auf der Platte durch Schrauben und Haken zu befestigen und für die richtige Anstellung des Meifsels bezw. Stahles, seine Hebung und Sen-

kung zu sorgen, während sonst die Hobelarbeit selbsttätig erfolgt. Zur Bearbeitung von Seitenflächen dient vielfach eine Vertikalhobel- (oder Stofs-)maschine, bei welcher der Hobelstahl vertikal auf- und niederbewegt wird und im übrigen eine ebenso einfache Bedienung durch den Stofser erfordert wie die Hobelmaschine vonseiten des Hoblers. — Ist das Stück bis zum vorgezeichneten Rifs abgearbeitet, dann wird es entfernt und ein anderes aufgespannt.

Die Dreherarbeit an rohen Arbeitsstücken, wie sie z. B. an Gufsstücken vorgenommen wird, um den sogen. verlorenen Kopf abzustechen, ist nicht minder einfach:

Das auf die maschinell betriebene Drehbank gespannte Arbeitsstück dreht sich fortlaufend in einer Richtung um seine Achse, während durch eine Vorrichtung das Schneidwerkzeug, der Drehstahl, gegen die Fläche des Arbeitsstückes bewegt wird, wodurch unter Loslösung kleiner Metallteilchen das Werkstück abgearbeitet und geglättet wird. Also auch hier besteht die Arbeit des Drehers in der Hauptsache nur in dem Einspannen des Werkstückes und ev. in dem Stellen des Drehstahles. Hier wie da mufs natürlich noch daneben für das ununterbrochene Schmieren — etwa durch Antröpfelnlassen von (Seifen-)Wasser — gesorgt werden, damit Werkzeug und Arbeitsstück sich nicht zu sehr erhitzen.

Schliefslich sei an dieser Stelle noch der Fräsearbeit gedacht, die in ähnlicher Weise ausgeführt wird, und zwar zwecks Herstellung ebener Flächen an Werkstücken u. dgl.

D i e B e z a h l u n g dieser Hobler, Stofser, Dreher und Fräser geschieht vorwiegend im Einzelakkord — bei kuranten gleichbleibenden Stücken vielfach pro Stück, bei kuranten, aber etwas voneinander abweichenden Materialien mehr p. 100 kg. — Ist aber das zu bearbeitende Material nach Umfang und erforderlicher Ausarbeitung zu verschieden, wie es etwa bei Fabriken der Fall ist, die sich weniger auf die Herstellung von nur einer begrenzten Anzahl von kuranten Maschinen und Werkzeugen beschränken, sondern mehr für den jeweiligen Bedarf und nach jeweilig vorliegenden Bestellungen arbeiten, dann werden die Hobler usw. meist im Tagelohn bezahlt, bei strengerer Beaufsichtigung. Einer Einführung des Akkords

steht dort, wie man mir sagte, ferner noch die Schwierigkeit und Kompliziertheit der Akkordberechnung entgegen.

Hinsichtlich der Vorbildung dieser Leute ist zu bemerken, dafs sie meist aus ehemaligen Handlangern — auch Landarbeitern — und Arbeitsburschen hervorgegangen sind, die bei der Einfachheit der an der Maschine zu verrichtenden Operationen sich in ganz kurzer Zeit zu leidlich geschickten Hoblern usw. ausbilden. Sie sind daher sehr stark vertreten, übertreffen gewöhnlich die Nachfrage und erhalten dementsprechend einen relativ geringen Lohn. Nur diejenigen Dreher, die in einem weiteren Stadium der Metallbearbeitung tätig sind, d. h. deren Arbeit sehr qualifiziert und mit einem besonderen Risiko des Gelingens verbunden ist, haben die übliche handwerksmäfsige Lehrzeit von 3—4 Jahren durchgemacht und gelangen daher zu einem entsprechend höheren Einkommen. Sie sind in der mechanischen Werkstadt beschäftigt, von der weiter unten die Rede ist.

Zur Verschönerung, d. h. also zum Beseitigen von Unebenheiten auf der Oberfläche von Werkstücken sowie zur Entfernung des Grates und gleichfalls zum Vorbereiten für die weiter unten zu beschreibenden Verfahren dient das Schleifen und schliefslich das Polieren, das nur eine vollkommenere Stufe des Schleifens darstellt.

2. Die Schleiferei und das Polieren. Dort wird die Fertigbearbeitung des Werkstückes unter Umständen genauer und billiger ausgeführt als in der Dreherei. Das Schleifen gelangt daher auch vielfach in unserem Bezirk zur Anwendung und wird durch Andrücken des Werkstückes gegen die durch Elementarkraft getriebenen und mit grofser Geschwindigkeit laufenden Schleifsteine oder Schmirgelscheiben bewirkt, eine Arbeit, die bei aller Einfachheit bekanntlich auf die Gesundheit doch recht nachteilig wirkt.

Die Bezahlung der Schleifer geschieht in den von mir befragten Betrieben überwiegend im Zeitlohn, und zwar deshalb, weil die zu bearbeitenden Stücke in Gröfse und Ausführung zu stark wechseln, sodafs neben zahlreich aufzustellenden Tarifpositionen eine überaus komplizierte Berechnung Platz greifen müfste. Dadurch könnten sich auch, wie

man mir sagte, leicht Irrtümer einschleichen, die oft zu Konflikten führen und damit dem guten Verhältnis zwischen Arbeigeber und Arbeitnehmer nur schaden. Lieber verstärkt man dann die Aufsicht und beläfst es bei Zeitlohn.

Eine grofse elsässische Fabrik von Weberei- und Stickereimaschinen verschiedener Systeme erklärte mir, dafs sie trotz der Verschiedenheit der Stücke und der mehr oder minder komplizierten Arbeit das fortgeschrittenere Lohnsysten, den Akkord, einzuführen versucht hatte. Aber die Umständlichkeit der Berechnung, die zudem selten ohne Fehler war, stand seiner dauernden Anwendung entgegen. In gleicher Weise geschieht die Bezahlung der Polierer.

Sind die Flächen der Werkstücke nach der vorgenannten Methode eben und fertig bearbeitet sowie angekörnt, d. h. wie oben bereits angeführt, mit einer Stahlspitze punktiert, dann beginnt in der

3. Bohrabteilung die Herstellung zylindrischer Höhlungen in dem gen. Werkstück. Hier wird vielfach die Drehbank zum Bohren angewendet, indem man das eingespannte Werkstück entweder rundlaufen läfst und gegen den feststehenden Bohrer andrückt oder ersteres festlegt und den Bohrer rotieren sowie gegen das Werkstück avanzieren läfst, und zwar nacheinander gegen diejenigen Stellen am Arbeitsstück, welche die gen. Punktierungen aufweisen. Diese Bohrmaschinen sind wiederum so konstruiert, dafs fast sämtliche Operationen selbsttätig vor sich gehen, wodurch dem Bohrarbeiter meist nur das Einspannen des Werkstückes und das jeweilige Einstellen des Bohrers zu besorgen übrig bleibt. Selbst das Vorrücken des Werkstückes geschieht vielfach selbsttätig und nicht immer von Hand, z. B. mittels Trieb- und Zahnstange. So dürfen bei der Einfachheit der Bedienung der Bohrmaschine die Werkzeugfabrikanten mit Recht von ihren Fabrikaten sagen, dafs sie im allgemeinen von jedem beliebigen Arbeiter bedient werden können.

Nur die weitere Anwendung besonderer Spezial-Bohrmaschinen — etwa nach erfolgten zylindrischen Bohrungen auf Drehbänken — zur Herstellung sauberer und komplizierterer Arbeit sowie die umständlichere Bedienung gewisser

Bohrwerkzeuge bedingt gröfsere Geschicklichkeit und Übung und wird auch entsprechend höher honoriert.

Die Bezahlung der Bohrarbeiter geschieht ganz überwiegend im Einzelakkord. Nur der allzu kleine Betrieb, der den Bohrarbeiter zeitweise auch zu anderen Arbeiten verwenden mufs, zahlt im Zeitlohn. Gerade die Bohrarbeit läfst sich leicht messen an der Herstellung von so und soviel Bohrungen, die sich in jeder gröfseren Fabrik auf viele Tausende belaufen. So legt man der Berechnung für gewöhnlich 100 Bohrungen zu Grunde und stuft die Einheitssätze dafür ab, je nach der Gröfse der Bohrung und der Qualität des zu bearbeitenden Stückes (Gufsstücke, Flufseisen usw.). In den letzten Jahren haben diese Einheitssätze insofern im allgemeinen eine wesentliche Reduktion erfahren, als die Einführung des Schnelldrehstahles eine weit höhere Beanspruchung des Bohrers als bisher ermöglichte, wodurch eine gröfsere Schnittgeschwindigkeit und damit Leistungsfähigkeit der Maschine ohne Mehrarbeit seitens des Arbeiters erzielt werden konnte.

Die für gewöhnlich in der beschriebenen Weise vorbearbeiteten Werkstücke bedürfen zu ihrer weiteren Formvollendung häufig noch der Bearbeitung durch die Hand des Schlossers und Maschinenmonteurs in der Schlosserei bezw. mechanischen Werkstatt und in der Montagewerkstatt. Es wird also

4. in der mechanischen Werkstatt in der Hauptsache Handarbeit geleistet. Sie besitzt daher meist nur wenige kleine Drehbänke zum Anpassen resp. zur feineren Ausarbeitung (wie bereits oben angedeutet), dagegen eine gröfsere Anzahl von Apparaten zur Unterstützung der Handarbeit, welche durch die bekannten Handwerkszeuge: Meifsel, Feilen u. a. m. ausgeführt wird. Zu diesen Apparaten gehören die Schraubstöcke, welche an den Werkbänken festgeschraubt sind und zum Einspannen der Werkstücke dienen, dann die Feilkloben zum Festhalten der Werkstücke beim Bearbeiten durch die Feilen usw. und endlich zu gleichen Zwecken die Zangen, Handsägen usw. — Von der Herstellung von Schraubengewinden usw. soll an anderer Stelle ausführlicher die Rede sein.

Die hier auszuführenden Schlosserarbeiten lassen sich nun dahin zusammenfassen, dafs sie die feinere Ausarbeitung der nunmehrigen Maschinenteile an Hand der genannten Werkzeuge bezwecken und auch schon eine teilweise Zusammensetzung der einzelnen Stücke in ihr Bereich ziehen. So werden hier mittels Feilen die kleinen Unregelmäfsigkeiten entfernt — z. B. die geschnittenen Laufräder ausgearbeitet und eingepafst — und die einzelnen Maschinenteile zu Mechanismen zusammengesetzt, die dann erst der Monteur zu Maschinen zusammenfügt. Für die teilweise Anfertigung und Reparatur des eigenen Bedarfes an Werkzeugen und Vorrichtungen ist neben dem Werkzeuglager ferner noch eine Separatkolonne von Werkzeugmachern (Schlossern usw.) in jedem gröfseren Betrieb tätig.

Die Bezahlung für alle diese Arbeiten geschieht in sehr verschiedener Weise. Die vorgenannte grofse Fabrik für Weberei- und Stickereimaschinen bezahlt ihre in der mechanischen Werkstatt beschäftigten Leute wegen der grofsen Verschiedenheit der Arbeiten, die zudem schwer im voraus fixiert werden können, im Zeitlohn. Auch ist dabei der Umstand für sie mafsgebend, dafs eine saubere Arbeit geliefert werden mufs, worin im Akkord leicht gefehlt wird.

Ein feinmechanischer Betrieb in Mülhausen mit etwa 70 Arbeitern, dessen Chef lange Jahre selbst praktisch tätig war, läfst seine Präzisionswerkzeugmaschinen in seinen mechanischen Werkstätten durchaus im Zeitlohn anfertigen, und zwar aus folgenden Gründen: Von seiner eigenen praktischen Tätigkeit her weifs der Inhaber, was die Leute schaffen können und bei Fleifs schaffen müssen. Sodann spielt die Präzisionsarbeit gerade bei seinen Maschinen eine hervorragende Rolle, sodafs auf die Qualität der Arbeit stets die gröfste Rücksicht genommen werden mufs. Ferner wird immer nur eine Maschine gebaut, die eine so streng durchgeführte Arbeitsteilung nicht ermöglicht. Aus allen diesen Gründen bezahlt er seine Leute nach der Zeit. Ein auch von Arbeitern gelobter Betrieb.

Zwei grofse Maschinenfabriken tief in den Tälern der Vogesen mit mehreren hundert Arbeitern sowie eine umfangreiche Fabrik in einer grofsen Stadt des Unter-Elsafs haben

hier das Zwischenmeistersystem eingeführt und zwar in folgender Weise:

Die bis zur Schlosserarbeit vorgearbeiteten Maschinenteile werden dem sogenannten Chef d'équipe übergeben, der sie von seiner Gruppe fertig ausarbeiten, zusammenpassen und zu Mechanismen zusammenfügen läfst. Es handelt sich hier um die Herstellung von Spezialmaschinen und kuranten Bedarfsartikeln (Spindeln) für Webereien, von denen also grofse Mengen in beschränkter Anzahl von Arten angefertigt werden. Der Chef d'équipe erhält für diese Mechanismen (Spindeln, Ringe, Hülsen) einen bestimmten verabredeten Stückpreis. Je nach der Gröfse bezw. Menge der Stücke beschäftigt er 15—20 oft auch 30 Mann, die von ihm selbst wieder bei kuranten Arbeiten (z. B. Gewindeschneiden) im Akkord bezahlt werden, sonst aber auch im Tagelohn arbeiten. Den Lohn bekommen diese Leute an einigen Stellen für Rechnung des Zwischenmeisters an der Hauptkasse, wo er ihnen von dem Chef d'équipe angewiesen wird, sodafs vom Zwischenmeister an den Löhnen unter den Augen des Chefs nicht allzu sehr „geknausert" werden kann. — In einer dieser Fabriken besteht jedoch eine Ausnahme insofern, als eine Art des Fabrikats, die neu eingeführt ist, aber noch nicht stark verlangt wird und daher die Arbeiter noch nicht regelmäfsig beschäftigt, von Leuten zur Anfertigung gelangt, die von dem Unternehmer direkt beschäftigt werden. Diese stehen im Zeitlohn und haben tagsüber noch andere vorkommende Arbeiten zu erledigen. Wenn der Artikel erst „kuranter" wird, dürfte auch er wohl von Zwischenmeistern hergestellt werden.

Ein solcher Chef d'équipe kommt in der von mir befragten Fabrik auf etwa 5 Mk. pro Tag, sein Stellvertreter auf 4,50 Mk., während die von ihm beschäftigten Leute von 3 Mk. an abwärts verdienen bis 0,60 Mk. (für Lehrlinge). Beschäftigt der Chef d'équipe auch Leute im Zeitlohn, dann mufs er dort denselben Tagelohn zahlen, wie der Fabrikherr selbst. Aber dennoch arbeiten im allgemeinen die Leute nicht gern unter einem solchen Chef d'équipe, weil sie viel schärfer zugreifen müssen. Die Chefs d'équipe einer dortigen Fabrik, die nach der Gröfse und Kompliziertheit der Arbeit 10—40 Mann

beschäftigen, welche sie sich aus den übrigen Werkstätten zusammensuchen, oder die ihnen zugeteilt werden, müssen sogar an die von ihnen meist im Tagelohn beschäftigten Leute 20 Pfg. mehr zahlen, als letztere in der Fabrik selbst verdienen. Als Grund wurde mir neben angestrengterer Tätigkeit auch angegeben, dafs die Arbeiter, wenn sie direkt vom Unternehmer beschäftigt werden, oft im Akkord arbeiteten, bei dem sie sowieso mehr als den üblichen Tagelohn erzielten.

Übrigens werden dort die Verdienste der Leute des Chefs d'équipe von der Fabrikleitung kontrolliert. In dieser abgelegenen Fabrik verdienen sie etwa 2,20 Mk. pro Tag, der Chef d'équipe kommt ungefähr auf 3,50 Mk.

Neben diesen grofsen Spezialfabriken existiert eine Reihe von kleinen Werkstätten, die aber über ein grofses Fabrikationsprogramm verfügen und daher ihren Leuten ein stark wechselndes Arbeitsquantum und sehr verschiedene Arbeitsarten übertragen müssen. Die trotzdem so ziemlich gleichbleibenden Arbeiten an der Drehbank (speziell Bohren von Löchern) werden im Stücklohn bezahlt, manchmal auch eine weitere Zahl von Arbeiten, wenn grofse Aufträge einer Art auszuführen sind.

Für gewöhnlich aber ist aus den genannten Gründen hier der Tagelohn üblich; nicht minder ist das der Fall in allen Reparaturwerkstätten und auch in den Werkzeugmachereien der grofsen Fabriken mit ihrer grofsen Verschiedenheit der Beschäftigung resp. der Beschäftigungsart.

5. Die Revisionswerkstatt (mit Magazin). Sie ist besonders stark vertreten in den grofsen Maschinenfabriken mit ihrem ausgebildeten Akkordsystem, das ein Arbeiten auf Kosten der Qualität sehr begünstigt.

Die in den verschiedenen örtlich getrennten Werkstätten angefertigten Teile eines Gegenstandes, deren spätere Verwendung dem Arbeiter ganz gleichgültig ist — ob sie zu einem Spinn- oder Webstuhl, Schnellpresse usw. gehören — werden hier durch mechanische Prüfungsapparate (Taster, Lehren) oder durch Aneinanderpassen auf die Genauigkeit der Arbeit hin untersucht. Diese Revisoren oder Verifikateure, wie sie hier heifsen, weisen die eingelieferten Teile oder

Mechanismen bei Ungenauigkeit zurück, ja beantragen eventl. Schadenersatz, wenn wertvolles Material dabei vergeudet worden ist. Die für gut befundenen Teile werden als kurantes Material auf Lager genommen oder der Montage zur Verfügung gestellt.

Die Bezahlung dieser Revisoren, welche in der Regel mit tüchtigen praktischen und nicht unerheblichen theoretischen Kenntnissen ausgerüstet sein müssen, geschieht in der von mir befragten Fabrik durch einen bestimmten Tagelohn, an einigen Stellen durch ein fixes Monatsgehalt.

6. Der Montageraum. Schliefslich bleibt noch das Zusammensetzen der einzelnen vorgearbeiteten Teile und Mechanismen zu Maschinen übrig, wobei die Monteure noch so manche Mängel zu beseitigen und einzelne Stücke nachzuarbeiten haben, ehe alles klappt, und das probeweise Ingangsetzen der neuen Maschine vorgenommen werden darf. Bei zufriedenstellendem Ergebnis wird die Maschine evtl. wiederum in ihre Einzelteile zerlegt, welche numeriert, sowie von Malern lackiert und endlich durch die Handarbeiter (Tagelöhner) versandbereit verpackt werden.

Die Bezahlung der Monteure, besonders intelligenter Schlosser mit tüchtigem praktischen Können und nicht ohne ein gewisses Mafs theoretisch-maschinentechnischen Wissens, geschieht vorwiegend im Gruppenakkord und zwar folgendermafsen:

Die wiederholt erwähnte Fabrik für Weberei- und Stickereimaschinen beschäftigt für die Zusammensetzung jeder einzelnen Maschine durchschnittlich drei Mann: einen Vorarbeiter, einen ersten und zweiten Mann, statt des letzteren oft nur einen Lehrling. Sie erhalten zunächst einmal bestimmte Tagelohnsätze zugebilligt: 4 Mk., 2,80 Mk. und 1,30 Mk. Diese gelten als Grundlöhne, auf welchen die Verteilung der Akkordsumme basiert, sowie die Zahlung etwaiger Vorschüsse. Für das Zusammensetzen einer Webereimaschine werden etwa 150—360 Mk. bezahlt, wodurch die Grundlöhne, wie mir die betreffende Fabrik erklärte, um rund 25 pCt. überschritten werden.

Grofse Maschinen, wie die Lokomotiven, erfordern zu ihrer

Zusammensetzung natürlich eine weit gröfsere Anzahl von Leuten, die in dem mir bekannten Falle nach zufriedenstellender Montage zusammen etwa 1800 Mk. erhalten, und zwar wie vor nach Grundlöhnen verteilt, die gewissermafsen als Minimallöhne gelten können. — Bei neuen Maschinentypen erhält die Gruppe für gewöhnlich im voraus keine bestimmte Akkordsumme zugesagt, denn sie kann im voraus schwer genau fixiert werden. Die Monteure arbeiten dann zunächst einmal zu ihren Grundlöhnen. Nach erfolgter befriedigender Montage wird aber der Gruppe eine Summe bewilligt. und zwar nach Ermessen des Arbeitgebers, der sich dabei meist an die aufgewendete Zeit hält.

Die vorgenannten Fabriken mit Zwischenmeistersystem haben übrigens diese Methode auch auf die Montage angewandt, indem sie dem Chef d'équipe allein die Akkordsumme zubilligen und ihm — unter der Kontrolle der Fabrik wie vor — die Bezahlung seiner Mitarbeiter überlassen. Zu dem Montieren dieser ihrer Fabrikate von vorzugsweise Weberei- und Spinnereimaschinen gehören verhältnismäfsig wenige Leute, die der Chef d'équipe dann im Tagelohn beschäftigt. Er reifst gewöhnlich die zu bohrenden Löcher an, putzt die einzelnen Teile aus und dirigiert und beschäftigt seine Leute wie Handlanger. Die besprochenen kleinen Fabriken und Reparaturwerkstätten bezahlen naturgemäfs ihre Monteure für gewöhnlich im Tagelohn.

Ein solcher Monteur hat infolge seiner besseren Ausbildung für gewöhnlich die Eigenschaft eines Meisters, bezw. ist ihm vielfach koordiniert. In kleineren Werkstätten spielt ja der Meister oft gleichzeitig die Rolle des Monteurs, Revisors und Anreifsers, die in grofsen Betrieben selbständige Positionen bilden. Es sind die höheren Handwerker.

Endlich wäre noch die Stellung der Anreifser und der Meister kurz zu skizzieren.

7. Die Anreisser spielen im Maschinenbau eine überaus wichtige Rolle, da sie es sind, welche auf dem Arbeitsstück durch Punkte und Risse bestimmen, wo und wieweit die Rohstücke bearbeitet werden sollen. Sie müssen neben einer gewissen Intelligenz auch eine gute Vorbildung besitzen, um

mit Mafs- und Mefsinstrumenten die Zeichnung des Technikers auf das Arbeitsstück richtig übertragen zu können.

Ihre Entlöhnung geschieht auf grofsen Werken mit Spezialfabrikation für gewöhnlich im hohen Einzelakkord (s. S. 176), in der feineren Maschinenfabrik besteht sie fast immer in einem guten Wochenlohn bezw. Monatsgehalt.

8. Die Meister schliefslich in den Maschinenfabriken erhalten in grofsen Betrieben gewöhnlich Monatsgehalt, daneben an gewissen Stellen noch eine Quantitäts-Prämie und eine Materialersparnis-Prämie. Kleine Betriebe geben diesen ihren Leuten einfach nur einen höheren Wochenlohn. — Eine Gratifikation zu Weihnachten ist vielfach eingeführt.

Ein fortschreitendes Werk wird mehr und mehr danach trachten, sich sowohl von seinen Lieferanten unabhängig zu machen als auch dem Kunden nicht nur die bestellte Maschine, sondern auch die damit zusammenhängenden Apparate, wie Kessel usw. gleich mitzuliefern. So ist auf gröfseren Maschinenfabriken neben der Giefserei einerseits noch die Schmiede vertreten, andererseits auch der Dampfkesselbau. Sie spielen aber auch als selbständige Betriebe hier eine gewisse Rolle. Zunächst also einmal

die Eisengiesserei.

Der Arbeitsgang ist uns bereits bekannt. Hervorzuheben ist hier nur, dafs die Eisengiefsereien der grofsen Fabriken bis auf die Former alle Arbeiter im Tagelohn bezahlen. Aber auch die Former erhalten Zeitlohn auf den kleineren selbständigen Eisengiefsereien, den sogen. Kundengiefsereien, die nur mit 20—50 Mann arbeiten und zwar zusammen mit ihrem Chef. Dadurch wird schon eine strenge Kontrolle ausgeübt. Diese Kundengiefsereien liefern Bau- und Ornamentgufs, Reparatur- und Ersatzteile für Müllereien, Spinnereien und Tuchfabriken usw. Sie haben, wie man sieht, auch ein sehr wechselndes Fabrikationsprogramm.

Die Fabrikgiefsereien nun haben für ihre Former folgende Akkord-Zahlungsmethoden:

Eine grofse Fabrikgiefserei zahlt per 100 kg einen bestimmten Satz, und zwar ist dieser nach der Schwere des Gufsstückes abgestuft von 0,0 kg bis 0,50 kg (höchster Satz), dann von 0,5—1 kg, ferner von 1 kg bis 2 kg usw.

Eine andere Fabrik wiederum, die sehr schwere Maschinen baut, läfst bei relativ kleinen Stücken auch im Einzelakkord formen, überträgt aber bei grofsen Stücken, Maschinenbasen, eine solche Formarbeit an mehrere Leute, die dann im Gruppenakkord mit nach Alter und Dienstzeit abgestuften Anteilen (Schichtlohn mal aufgew. Zeit) arbeiten. An einer anderen Stelle wird eine derartige gröfsere Formarbeit einem Zwischenmeister übertragen, dem bekannten chef d'équipe, der seine 2—3 Formergesellen im Tagelohn arbeiten läfst. Dieser Tagelohn wird an die Formergesellen direkt durch die Fabrikleitung gezahlt, die ihn dann von der Akkordsumme des Zwischenmeisters in Abzug bringt. Oft sind diese Formergesellen blofs angelernte Handlanger.

Handelt es sich hierbei um aufsergewöhnliche Gufsstücke (etwa Basen für extra bestellte gewaltige Maschinen), dann läfst man die ganze Formerarbeit schon aus Rücksicht auf die Unmöglichkeit, einen festen Satz zu vereinbaren, im Tagelohn ausführen.

Ferner hat eine Fabrik ihren Formern zwar einen relativ geringen Tagelohn bewilligt, dafür aber eine Produktions-Prämie eingeführt, die sich nach der Stückzahl richtet. Hierbei ist zu bemerken, dafs dieses Werk eine Spezialfabrik ist mit ziemlich gleichbleibenden Arbeiten. — Verschiedene kleinere Fabrikgiefsereien lassen schliefslich nur die reguläre Formarbeit aus den mehrfach erwähnten Gründen im Akkord anfertigen, dagegen nicht die abwechselnden jeweiligen Bedarfsarbeiten, die oft genug überhaupt nur einmal angefertigt werden. —

Bei dieser Gelegenheit bleibt noch zu erwähnen, dafs gewisse Giefsereien — besonders Spezialgiefsereien — ihre Former zwar wie überall im Akkord beschäftigen, ihnen aber zur Ausbildung gleichzeitig Lehrlinge beigeben, welche von den Formern bezahlt werden.

Die Schmiede

ist überall vertreten und ihr Verfahren allgemein bekannt. — Als Hilfsmittel dienen dem Schmied der Hammer und der Ambofs, zum Wärmen das bekannte Schmiedefeuer. — Kleinere Stücke, wie etwa eine Stange Vierkanteisen, hantiert er in der Weise, dafs er es zunächst gut warm macht, alsdann kurz mit dem Ende auf den Ambofs legt und mit kräftigen Schlägen ausflacht. Öfter aber läfst der Schmied von anderen Personen das Werkstück bearbeiten, und zwar von sogen. Zuschlägern. Der Schmied selbst fafst nur mit der Zange die einzelnen Stücke und dreht, wendet und verschiebt sie so auf dem Ambofs, dafs die Schläge, welche die Zuschläger mit den schweren Zuschlaghämmern ausführen, stets auf die richtige Stelle fallen.

Beim Schmieden grofser Stücke (Wellen u. dgl.) müssen besondere Zangen, Ketten und sonstige Vorrichtungen (Krane) zu Hilfe genommen werden, um das Werkstück überhaupt in das Schmiedefeuer bezw. unter den Hammer bringen zu können. Hier treten alsdann für gewöhnlich Maschinenhämmer ein. Das Verfahren ist hier ähnlich wie beim eigentlichen Schmieden, das stets einen sehr geschärften praktischen Blick und ein besonderes Geschick bedingt, wenn die oft mächtigen Stücke zweckmäfsig bearbeitet und hantiert werden sollen.

Die Bezahlung ist im allgemeinen die folgende: Schmiedearbeiten kleineren Umfanges und wechselnder Art, Reparaturen werden im Tagelohn ausgeführt, die gangbaren und in gröfseren Mengen dagegen zu bearbeitenden Stücke im Akkord und zwar in nachstehender Weise: Sind es kleinere Sorten, die von dem Schmied allein bearbeitet werden, dann wird gewöhnlich die Stücklöhnung angewendet, handelt es sich dagegen um umfangreiche Stücke, dann tritt der Gruppenakkord ein, oder das hier so beliebte Zwischenmeistersystem. Gewöhnlich ist solch eine Gruppe 3 oder 4 Mann stark. Der erste Schmied bezw. der Zwischenmeister erhält das Material — auf dem bekannten Akkordzettel notiert — zugeteilt und bearbeitet es in der geschilderten Weise mit Hilfe seiner Leute. An dem Gesamtergebnis partizipieren dann die Gruppenleute mit bestimmten Anteilsziffern. In einer mir bekannt ge-

wordenen Fabrik betrug dieses Gesamtergebnis etwa M. 12,— p. Tag, von dem der Schmied 50 pCt., der erste Zuschläger 30 pCt., der nächste Arbeiter 20 pCt. zu beanspruchen hatten.

Im Zwischenmeistersystem bekommt der Schmied die ganze Summe und bezahlt davon alsdann seine Mitarbeiter im Tagelohn. Die Leute arbeiten immer unter seinen Augen und nach seinen Anweisungen, so dafs er ihren Fleifs leicht kontrollieren kann.

Das Schmieden erfordert viel Kraft und ist mit Unannehmlichkeiten insofern verbunden, als der Aufenthalt in der Glühhitze des Feuers ein recht gesundheitsschädlicher ist, so dafs in neuerer Zeit das Angebot von Schmieden vermindert und dadurch die Löhne gesteigert worden sind. — Nahe verwandt mit der Schmiede ist

die Kesselschmiede

bezw. Dampfkesselfabrikation. — Der Arbeitsvorgang ist im allgemeinen und in grofsen Zügen der folgende:

Die eingehenden Bleche und Kesselböden werden zunächst gelocht, mit Hilfe von Blechbiegemaschinen alsdann in die richtige Form gebogen sowie zusammengestellt und die genau übereinander liegenden Löcher vernietet. Darauf werden die Fugen verstemmt, die Siederohre in die Kessel eingezogen und ausgewalzt (an die Ränder der Löcher angeprefst), worauf endlich die Prüfung des Kessels erfolgt.

Auf der von mir besuchten Fabrik bestand die ganze Kolonne der Kesselbauer aus 30 Mann, wovon 5—6 Mann gelernte Kesselschmiede, der Rest ungelernte Arbeiter sind bezw. solche, die etwas Übung — etwa als Zuschläger — besitzen.

Die einzelnen Arbeiten, wie sie vorstehend geschildert sind, wurden alle im Tagelohn ausgeführt — bis auf das Löcherbohren und Nieten, das im Stücklohn erfolgte. Das Einziehen der Niete geschieht dort von Hand, indem also die rotwarmen Niete durch die zusammengepafsten Löcher von dem im Kessel befindlichen Arbeiter durchgesteckt und oben von den Zuschlägern verstaucht werden.

Als Gründe für den geringen Umfang der Akkordarbeit wurden mir genannt: die geringe Gröfse der einzelnen Arbeiterkategorien, die bis auf den Vorarbeiter aus ungelernten Leuten

bestehen, die Rücksicht auf eine sorgfältige Ausführung — besonders beim Verstemmen der Fugen — und die wechselvolle Beschäftigung. —

Schliefslich sei noch in Hinsicht auf

die Eisenkonstruktionswerkstätten

bemerkt, dafs eine ehemalige Eisenhütte gerade diesem Fabrikationszweig erhöhtes Interesse zugewendet hat und darin 800—1000 Mann beschäftigt. Die gesamten Arbeiten: Entladen, Bearbeiten des Eisens und Montieren werden dort im Akkord ausgeführt und zwar wie folgt:

1. Das Abladen und der Transport des Materials wird — soweit es sich um reguläre und gleichmäfsige Stücke handelt — im Gruppenakkord vorgenommen, sonst — besonders bei Gufsstücken — im Tagelohn.

2. Das Zerteilen des Materials an der Schere bewirkt ein Scherenmann, dem zeitweise von der Firma noch zwei Tagelöhner beigegeben werden. Der Scherenmann arbeitet im Stücklohn und hat die beiden Tagelöhner zu bezahlen, deren Entlöhnung aber durch die Firma erfolgt.

3. Der Anreifser (s. S. 172) ist gleichfalls im Einzelakkord tätig. Die Arbeiten des Anreifsers sind aber hier bei weitem nicht so schwierig wie im Maschinenbau.

4. Das Lochen durch Bohren und Stanzen wird im Stücklohn ausgeführt. Auch der Dreher wird im Akkord honoriert und ihm zwei Lehrlinge beigegeben, die er zu bezahlen hat.

5. Das Nieten zum Zwecke der Verbindung jener vorgearbeiteten Eisenteile (Façoneisen und Bleche) geschieht durch einen Nieter mit Zuschlägern und Nietenwärmern, und zwar im Gruppenakkord.

6. Die Arbeiten der Schmiede und Zuschläger ferner werden auch im Gruppenakkord ausgeführt, wobei diese aber zwecks Materialersparnis Kohlen und Eisen unter Berechnung der eigenen Kosten von der Firma entnehmen müssen. Bei der Fertigstellung werden vom vereinbarten Akkord-Betrag die Material-Kosten und die etwa geleisteten Vorschüsse in Abzug gebracht und der Rest verteilt.

7. Die Monteure endlich arbeiten durchgehend im Gruppen-Akkord. Hinsichtlich des erwähnten Gruppen-Akkords ist zu

bemerken, dafs die Arbeiter mit einem bestimmten Schichtlohn engagiert werden, auf Grund dessen alsdann die Akkord-Verteilung erfolgt.

Das Gebiet der Eisenkonstruktion wird im übrigen besonders bearbeitet werden.

Die Eisenbahnwerkstätten.

Einer besonderen Betrachtung bedürfen noch die Staatswerkstätten, insonderheit die Eisenbahnwerkstätten und zwar nicht sowohl der dort vorkommenden Arbeiten wegen, die in ihren einzelnen Operationen nichts Neues bieten würden, als vielmehr in Hinsicht auf die angewandten Entlöhnungsmethoden, welche mancherlei eigenartige Erscheinungen bieten.

Sämtliche Metallarbeiter-Kategorien sind in diesen Werkstätten vertreten: Schlosser, Schmiede, Dreher usw., welche sich zwar hauptsächlich mit Reparaturen beschäftigen, in den gröfseren Werkstätten jedoch auch hin und wieder ganze Fahrzeuge usw. herstellen.

Natürlich zerfällt jeder Betrieb in besondere Abteilungen: Dreherei, Schmiede, Räderwerkstatt, Giefserei usw., die wir in ihren einzelnen Arbeitsverfahren nach unseren vorangegangenen Ausführungen nicht weiter zu verfolgen brauchen. Aber auch die Arbeiter selbst sind zu besonderen Gruppen zusammengefafst worden und werden wie folgt unterschieden:

a) Handwerker: Schmiede, Schlosser, Mechaniker usw., sodann Hobler, Fräser u. dgl., insofern sie handwerksmäfsig ausgebildet wurden.

b) Handwerksmäfsig tätige Handlanger wie die mancherlei Hilfsarbeiter, Zuschläger, Stanzer, Schleifer, Bohrer, Schraubenschneider, Fräser, Hobler u. a., insofern eben letztere nur eine gewisse Übung in ihrem speziellen Fache besitzen.

c) Sonstige Handarbeiter sowie die Magazinarbeiter, ungelernte Leute, Lehrlinge u. s. f.

Die Natur der Arbeit nun hat es bewirkt, dafs die Arbeiter sowohl im Tagelohn wie auch im Stücklohn be-

schäftigt werden, doch überwiegt bei weitem die letztgenannte Entlöhnungsart.

Im Tagelohn werden also zunächst diejenigen Werkstätten-Arbeiter beschäftigt, deren Arbeit infolge ihrer allzu grofsen Verschiedenartigkeit die Festsetzung von Stücklöhnen nicht ermöglicht. Dazu treten aber noch die sogen. beamteten Werkstättenarbeiter, deren Tätigkeit der eines unteren Beamten gleicht (Maschinenwärter z. B.), und die zu Meisterarbeiten herangezogen werden. Diese erhalten natürlich einen höheren Zeitlohn.

Für die Arbeiten nun im Akkord ist ein Tarif vorgesehen mit 400 bis 500 Normalien, so dafs für jede überhaupt nur vorkommende Akkordarbeit ein bestimmter Satz vorhanden ist. Jeder dieser Sätze läfst einen geringen Spielraum mit Rücksicht darauf, dafs unter gewissen Umständen eine bestimmte Arbeit verschiedene Schwierigkeiten in den Ausführungen bietet.

Die Akkordarbeit selbst wird im Einzelakkord und im Gruppenakkord ausgeführt, im letzteren Falle also bei umfangreicheren Arbeiten und unter Anführung eines Partieführers.

Das geschieht nun in der Weise, dafs die auszuführende Arbeit, meist also eine Reparatur, vom Meister auf dem Reparaturschein in ihren Einzelheiten angegeben wird. Dieser Schein geht alsdann nach dem Betriebsbureau, wo die allgemein bekannten Tarifsätze beinotiert werden, und darauf zu dem Arbeiter resp. der Arbeitergruppe, deren Partieführer den Schein unterschreibt und dem Bureau retourniert, wo eine nochmalige Durchsicht auf die Angemessenheit der Akkordsätze hin erfolgt. Jedem Arbeiter, mag er nun im Zeit- oder Akkordlohn stehen, ist ein bestimmter Schichtlohn zugebilligt, der bei sogen. kalten Schichten (Ruhen des Betriebes, anderen als den üblichen Arbeiten u. dgl.) auch für die Akkordarbeiter in Kraft tritt und ferner beim Gruppenakkord als Basis für die Akkordverteilung gilt. Doch sind die Löhne der „reinen“ Tagelöhner, welchen die Möglichkeit fehlt, durch Stücklohnarbeiten einen höheren Verdienst zu erzielen, höher bemessen als diejenigen der Akkordarbeiter.

Die Lohnhöhe richtet sich im allgemeinen nach dem Dienstalter, nach dem die Zuteilung des Arbeiters in die einzelnen Lohnstufen geschieht, und zwar erfolgen die Lohnerhöhungen in der Weise, daſs der betr. Arbeiter in einem Rechnungsjahr nur um den Betrag einer Lohnstufe (20 Pf.) aufrückt.

Für die eigentlichen Akkordarbeiter sind solche Dienstalterstufen im allgemeinen nicht festgelegt. Bei ihnen soll nur Tüchtigkeit und Brauchbarkeit für das Aufsteigen im Lohn bestimmend sein, doch dürfen die Mindest- und Höchstlöhne nicht unter- noch überschritten werden, die für jede einzelne Lohngruppe (Handwerker, Handlanger) festgelegt sind. Der Verdienst selbst aus der Akkordarbeit darf wiederum 150 pCt. des durchschnittlichen Tagelohnes nicht übersteigen. Diesen um 50 pCt erhöhten (Maximal-)Lohn erhalten die Akkordarbeiter übrigens ständig, wenn sie auf der Strecke — also im Zeitlohn — arbeiten oder zu Meisterarbeiten herangezogen werden. Die Akkordarbeiter wissen das und richten ihren Fleiſs danach ein, indem sie im Akkord eben langsamer arbeiten, um ja nicht jene Grenze zu überschreiten. Man erklärte mir vielfach, daſs diese Maximalgrenze mit Leichtigkeit vom Arbeiter erreicht würde.*)

Auf die Wohlfahrtseinrichtungen der staatlichen Betriebe brauche ich erst nicht einzugehen, da sie allgemein bekannt sind. Nur hervorheben möchte ich, daſs die Arbeiter alle danach streben, in den Eisenbahnwerkstätten angestellt zu werden, da sie neben besseren Löhnen**) eine zukunftsreichere

*) So wurde mir u. a. von einem ehemaligen Eisenbahnschlosser erzählt, daſs er durch Anfertigung geeigneter Hilfsmittel seine Arbeit in einem Drittel der Zeit herstellen konnte als seine Kollegen, so daſs er, um ja nicht den Tarif zu drücken und dadurch die Arbeit seiner Kameraden zu erschweren, zum Bummeln resp. „scheinbaren Arbeiten" gezwungen war.

**) Was das Einkommen der Eisenbahnarbeiter angeht, so beträgt dasselbe:

Gesamtdurchschnittsverdienst in Straſsburg	M. 3,80
bessere Eisenbahn-Schlosser verdienen bis	- 4,80
20jährige Schlosser der Eisenbahn-Werkstätte etwa .	- 3,20
Lehrlinge - - - - - . .	- 1,60.

Stellung dort erringen können und eine gesicherte und nicht aufreibende (wie in manchen Privatbetrieben) Existenz finden. Schliefslich haben die guten sozialen Einrichtungen — Gratisfahrten, billige Lebensmittel, Bade- und Waschanstalten u. dgl. — manches verlockende für sie.

Bekanntlich existiert in den Eisenbahnwerkstätten auch ein Arbeiter-Ausschufs, der auch in wirtschaftlichen und Tariffragen mitsprechen kann, von dessen Tätigkeit mir aber nichts bekannt geworden ist.

Einen Teil ihrer Arbeiter bilden sich die Eisenbahnwerkstätten übrigens selbst heran; sie sorgen sowohl für eine tüchtige praktische als auch — durch besondere Lehrlingsschulen — theoretische Ausbildung, sodafs auch die Lehrlingsstellen sehr begehrt sind. Die jungen Leute steigen in ihrem Einkommen von etwa 90 Pf im ersten Jahr auf 1,20 im zweiten und 1,70 im dritten Jahr.

So bilden die Metallarbeiter in den Eisenbahnwerkstätten eine besondere Gruppe, und von manchem Gewerkschaftsführer wurde mir versichert, dafs diese Leute sich etwas Besonderes einbilden und schwer zugänglich seien.

Zweites Kapitel.

Die einzelnen Arbeiten und deren jeweilige Entlöhnungsart im Produktionsprozeß der

b) Kleineisenindustrie.

Die Lage der Kleineisenindustrie in den Tälern und auf dem Lande, inmitten einer von Grund aus landwirtschaftlichen und ärmlichen Bevölkerung, hat es mit sich gebracht, dafs dort die Arbeiterverhältnisse primitivere Formen aufweisen als im Maschinenbau. 13 Stunden Arbeitszeit laut Arbeitsordnung in einem dieser verstreut liegenden Betriebe zu finden, ist nichts Seltenes. Dabei darf man nun allerdings nicht an ein intensives Arbeiten nach unseren Begriffen

denken. Alles wickelt sich trotz Akkordarbeit mit höchster Gemütlichkeit ab, und man führt ein beschauliches Dasein. Bedürfnislosigkeit und Herkommen haben da noch eine Stätte.

Auch den veralteten Verfahrungsweisen sieht man es an, wie sehr sich die liebe alte Gewohnheit als Hemmnis des Fortschrittes zeigt. Meinem Hinweis auf die gröſsere Leistungsfähigkeit der bergischen Kleineisenindustrie und auf die vielfach zu Tage getretenen günstigen Wirkungen einer kürzeren Arbeitszeit begegnete man einerseits damit, daſs man die Betriebsformen ganz gern moderner gestalten würde, wenn man nicht auch Arbeiter gleichzeitig von auswärts zur Einführung mitbringen müſste. Er (der betr. Direktor) sei vor einiger Zeit selbst nach Remscheid gefahren, um neue Einrichtungen kennen zu lernen und eventl. zu erwerben, sowie Arbeiter zu engagieren. Nachdem er aber erkannt hätte, welcher Geist und welche Anschauungen unter den Leuten herrschten, habe er davon abgesehen, um von seinen Arbeitern zu Hause die sozialdemokratische Ansteckungsgefahr fernzuhalten. An einer anderen Stelle wurde mir erwidert, daſs die Arbeiter aus ihrer Gewohnheit nicht herauszubringen seien und es vorzögen, in bisheriger Weise „fortzuwursteln". Selbst die ihnen gebotene Möglichkeit zu Mehrverdiensten im Akkord hätten sie nicht voll ausgenutzt, und man hätte deshalb nunmehr ein anderes Entlöhnungsverfahren eingeschlagen. (s. S. 185). Die Indolenz der Arbeiter sei eben zu groſs!

Genug, aus den entlegensten Dörfern, oft 2—3 Meilen weit, sehen wir die Arbeiter in den Fabrikort ziehen, dorthin, wo schon ihre Väter und Groſsväter tätig waren. Im Sommer aber bleiben sie zum Teil auf ihren Feldern, und manchem Fabrikanten erwachsen dann wesentliche Mehrkosten, um die erforderliche Zahl von Arbeitern beibehalten zu können.

Oft schlieſst auch der Fabrikant am Montag und Sonnabend freiwillig die Fabrik, um den Leuten Gelegenheit zur Erntearbeit zu geben. Im vorigen Jahre spielte dabei auch die schlechte Konjunktur eine Rolle. —

Im letzten Grunde entscheidend für die Wahl gerade dieses Produktionsstandortes der Kleineisenindustrie mag das nahe Vorkommen geeigneter Erze gewesen sein, deren Abbau heute jedoch gänzlich eingestellt worden ist. Sodann

kam wohl hinzu, wie an anderen Orten in Deutschland (bergisch-märkische Hügellande, Thüringer Wald), die reichlich vorhandene Wasserkraft (als Antriebskraft) und endlich der grofse Bestand an Holz, Umstände, die für die eingehende mechanische Bearbeitung, der die Fabrikate bedürfen, und für die Herstellung der notwendigen Holzkohle zur Stahlbereitung günstig sind und deshalb die Entstehung des Gewerbes fördern mufsten.

Daher darf die elsässische Kleineisenindustrie bald auf eine 200jährige Vergangenheit zurückblicken. Schon 1730 entstand in Klingenthal eine staatliche Waffenfabrik, um Waffen für die französische Armee, die man bisher aus Solingen bezog, selbst zu fabrizieren. Die Fabrik wurde auch zunächst durch Solinger Arbeiter betrieben. Auch in Mutzig-Fermont im Breuschtal bestand bis 1870 eine staatliche Gewehrfabrik. — Heute betreiben dort das Kleineisengewerbe in der Hauptsache zwei Aktiengesellschaften und eine gröfsere Privatfirma in mehreren getrennt liegenden Orten, und zwar werden fabriziert neben Säbeln und Messern Werkzeuge, Feilen, Sensen, Sicheln, Sägen, Kaffeemühlen und Kurzwaren aller Art.

Was die Natur und das Wesen der Kleineisenindustrie im allgemeinen angeht, so wird dieselbe in dem Buche der Erfindungen, Gewerbe und Industrien in bezug auf ihre Produkte zwischen den Maschinenbau, die Grobschmiede und die Feinmechanik gestellt, in welche drei Gebiete sie unmerklich übergehe: „Mit der Grobschmiede oder mit der Maschinenschmiederei hat sie die primitiven Werkzeuge: das Schmiedefeuer, Hammer, Zange und Ambofs gemeinsam, mit dem Maschinenbau eine grofse Reihe von Werkzeugen sowie Werkzeugmaschinen, und mit der Feinmechanik die Präzision und die sorgfältige Behandlung der Oberflächen, welche die Stahlwaren und feineren Werkzeuge erfordern."

Ursprünglich hat die Kleineisenindustrie ihre Grundlage in der Schmiederei gehabt, und der betreffende Industrielle war der Kleinschmied. Das hat sich nun inzwischen freilich sehr geändert. Die Handschmiederei ist nahezu verdrängt worden von der mechanischen Schmiederei in den Fabriken, von der Presserei, Fräserei, teilweise sogar von der Walzerei.

Wir müssen es uns bei der grofsen Mannigfaltigkeit der Waren versagen, auf den Fabrikationsgang jedes einzelnen Genres einzugehen. Er läfst sich nach den Ausführungen Schmalenbachs in dem Handbuch der Wirtschaftskunde dahin zusammenfassen, dafs die ursprüngliche Schmiederei, durch die die erforderlichen Umformungsarbeiten im wesentlichen vorgenommen wurden, zurückgegangen, und die kalte Bearbeitung vorgedrungen ist, und zwar vor allem durch das Walzverfahren und die Stanzerei. Dort aber, wo die Schmiedearbeit erhalten blieb, hat der mechanische Hammer die schwere Hantierung des Zuschlägers grofsenteils beseitigt.

So hat, wie Schmalenbach richtig bemerkt, eine Arbeitsverschiebung aus der Fertigwarenindustrie in frühere Stadien des gesamten Produktionsprozesses stattgefunden — die wir ja z. Teil schon kennen — und in der Tat weist das Rohmaterial des Kleineisenfabrikanten schon einen hohen Grad der Bearbeitung auf. So erhalten z. B. heute die Feilen oft schon im Walz- und Hammerwerk Form und Profil.

Folgen wir in grofsen Zügen der weiteren Entwickelung:

Das liefernde Walzwerk sendet Stahl und Eisen bereits in allen Dimensionen und Querschnitten, sodafs es der Schmied oft nicht erst in die richtige (Feilen- usw.) Form zu bringen braucht. Es wird von den Platzarbeitern, die im Tagelohn stehen, aus den Waggons entladen und im Magazin nach Dimensionen geordnet und aufgestapelt, wo es alsdann zur Verfügung der benachbarten Werktatt steht.

1. Die Scherenleute. Das erste Werkzeug für die Bearbeitung ist gewöhnlich die Schere, welche die langen Stangen und breiten Bleche durch Quer- und Längsschnitte sowohl als auch durch Rundschnitte zerteilen soll, und zwar in eine für die weitere Bearbeitung handlichere Form von kurzen gleichmäfsigen Stücken, Scheiben, Ringen usw. Immer handelt es sich bei dieser Herstellung von Tausenden von kleinen Stücken um grofse Quantitäten, sodafs die die Hand- oder Maschinenscheren bedienenden Arbeiter eine ziemlich gleichbleibende und einförmige Arbeit jahraus und jahrein auszuführen haben. Die obere bewegliche Schneide der Schere wird entweder durch einen Hebel mit der Hand oder — wie es zumeist der Fall ist — durch maschinellen Antrieb gegen die untere,

festliegende Schneide bewegt, wobei das Arbeitsstück zwischengeschoben und bei Berührung der Schneiden wunschgemäfs zerteilt wird. Bei diesem Verfahren sind für gewöhnlich verstellbare Vorrichtungen im Gange, die ohne besonderes Überlegen und Abzirkeln die Herstellung genau gleicher Dimensionen und Formen bequem und schnell ermöglichen.

Die Bezahlung dieser Scherenleute, welche naturgemäfs in kurzer Zeit eine gewisse Fertigkeit in der Ausübung dieser Arbeit erreichen, geschieht überall im Stücklohn. Nur ein kleiner Betrieb glaubte die Akkordentlöhnung für das Schneiden nicht einführen zu dürfen, weil erstens die zu schneidenden Stücke in Gröfse und Zahl oft wechseln, und zweitens durch das Bestreben nach beschleunigter Arbeit zuviel Material vergeudet wird. Eine mittlere Fabrik für Schrauben anderseits läfst das Schneiden der Rundstangen deshalb im Tagelohn ausführen, weil die Arbeiter zunächst sowieso unter Kontrolle des Meisters und Aufsehers arbeiten, und dann auch an dem geschnittenen Quantum gesehen werden kann, ob der Arbeiter fleifsig war oder nicht. Man rechnet jedenfalls bei ihm immer mit einer gewissen Menge.

2. Die Anwärmer. Bevor nun das so vorbereitete Arbeitsstück durch Schlag, Druck oder Zug weiterhin geformt wird, wird es vielfach erst zwecks leichterer Formgebung im Schmiedefeuer, das sich von dem der allbekannten Schmieden kaum unterscheidet, mehr oder weniger erhitzt oder auch nur angewärmt. Zum Anwärmen (z. B. bei der Sägenfabrikation) bedient man sich aber zumeist eines Wärmeofens, in den das Material geschoben und nach einiger Zeit wieder herausgeholt wird.

Die Bedienung dieser Schmiedefeuer und Wärmeöfen ist sehr einfach und wird oft nur von Lehrlingen und jungen Burschen vorgenommen Sie erhalten das verschiedenste Material zugewiesen, das sie erhitzt resp. angewärmt ihrem Vordermann stets in genügender Zahl bereit halten müssen. Darin liegt schon eine Kontrolle ihrer Tätigkeit, und hauptsächlich aus diesem Grunde wird die Arbeit im Tagelohn honoriert.

3. Die Hammerschmiede. Nun beginnt die besondere Ausbildung des abgeschnittenen Stahl- oder Eisenstückes durch

Schmieden, nachdem es also gut warm gemacht worden ist. Gleichzeitig ist auch oft beim Schmieden eine Schweifsarbeit mit durchzuführen, und zwar erfolgt die Vereinigung der Eisenteile durch Druck oder Schlag in starker Hitze. Das Schmieden, welches früher, wie gesagt, ausschliefslich von Hand nach der allbekannten Schmiedeweise geschah, wird heute zumeist den Maschinenhämmern (vielfach mit Wasserantrieb), übertragen. Diese Arbeit an den Hämmern geht mit aufserordentlicher Geschwindigkeit vor sich: Je ein Mann resp. je eine Arbeiterkategorie hat immer eine bestimmte Stufe der Schmiedearbeit zu erledigen. Für gewöhnlich übernimmt der Reckschmied das Arbeitsstück zuerst, legt es auf den Ambofs resp. die feste Unterlage des Maschinenhammers und läfst den Hammer auf diejenige Stelle fallen, welche je nach der beabsichtigten Gestaltung des Stückes gestreckt (ausgereckt) werden soll. So geschieht z. B. das Schmieden der Feilen zeitweise unmittelbar aus der Stange, auf der glatten Ambofsfläche oder im Gesenk zu flachen und viereckigen, runden und anderen Profilen.

Soll in der Façonschmiede für gewisse andere Zwecke eine weitere Bearbeitung des Arbeitsstückes vorgenommen werden, dann erhält der Façonschmied das Eisenstück. Er legt es unter einen zweiten Hammer, durch dessen Schläge das Material in die (im Unter- und Oberteil) vorhandenen Vertiefungen (Gesenke) geprägt wird, wodurch eine zweite Form zum Vorschein kommt. Ein weiteres Gesenkenpaar in einem folgenden Maschinenhammer, den wiederum ein anderer Arbeiter bedient, bildet das Eisenstück noch feiner aus, locht es eventuell, bis es endlich nach Absolvierung einer bestimmten Stufenreihe in die Schlosserei gelangt.

Die Bezahlung dieser Leute geschieht in dem gröfsten dortigen Fabrikbetriebe in der Weise, dafs jeder einzelne Schmied für seine bestimmte Schmiedearbeit, wie sie vorher geschildert wurde, Stücklohn erhält. Die einzelnen Sätze dafür richten sich im allgemeinen nach der jeweiligen Gröfse und Form des Arbeitsstückes, so etwa bei der Feile. In neuester Zeit hat eine gröfsere Fabrik hier zum Teil das Prämiensystem versuchsweise eingeführt, worüber noch an anderer Stelle ausführlicher die Rede sein wird. Soviel sei

aber jetzt schon vorausgeschickt, dafs die Produktion durch dieses System relativ und absolut gesteigert wurde.

Ein anderes Werk zieht es vor, in einem gewisssen Umfange noch die alte Methode des Handschmiedens beizubehalten und für diese Arbeit das Zwischenmeistersystem anzuwenden: Der Schmiedemeister kauft Kohlen und Eisen von dem Fabrikherrn, engagiert sich seine Zuschläger selbst, die er im Tagelohn bezahlt, und liefert die vereinbarungsgemäfs geschmiedete Ware gegen einen bestimmten Stückpreis an den Fabrikherrn wieder ab. So haben z. B. einige dieser Schmiede (die sogenannten Rückenschmiede) lediglich die Rückenstücke der Sensen auszuschmieden und an die Fabrik wieder abzuliefern, wo das Annieten der Rücken an das Sensenblatt durch besondere Arbeiter vorgenommen wird. Diese Schmiede bekommen vom Unternehmer Kohlen und Eisen in Rechnung gestellt, deren Betrag ihnen nach Ablieferung der Ware von dem Stücklohn abgezogen wird.

Auch bei den Sensenschmieden und Säbelklingenschlägern ist das Zwischenmeistersystem üblich, wobei der Zwischenmeister einen Wärmer und einen Zuschläger im Tagelohn beschäftigt.

Diese Arbeit wird bei derselben Entlöhnungsmethode sowohl in der Fabrik als auch im Hause des Schmiedes (Heimarbeit) vorgenommen.

Schliefslich habe ich auch in einer kleinen Werkstatt, welche eine stark wechselnde Arbeit hat, den Zeitlohn gefunden, wobei der Lohn für den Schmied auf 4,80 Mk. und für die beiden Zuschläger auf 2,70 Mk. resp. 2,50 Mk. pro Tag normiert war.

Hierher gehören auch die Schmiedearbeiten in der Schraubenfabrikation. Dort ist in der Gesenkschmiederei bei der maschinellen Herstellung des Kopfes von Nieten und Schrauben der Stücklohn allgemein üblich. Und das gleiche geschieht mit der Arbeit an den sogenannten Mutterpressen, wo die Muttern für die Schrauben hergestellt werden. Diese Maschine prefst aus der ihr dargebotenen erhitzten Eisenstange durch ein sechseckiges Gesenk und einen Lochstempel die bekannten Muttern für die Schraubenbolzen aus.

4. Das Stanzen. Es ist dem letztgeschilderten Gesenkschmieden sehr ähnlich, da dem Arbeitsstück (Blech) gleichfalls durch Fall- oder Prägewerke und mit Hilfe von Vertiefungen (Matrizen) die gewünschte Form gegeben wird. Die Verarbeitung des Bleches geschieht aber im kalten Zustande, so bei der Herstellung von Rippen, Rändern und Höhlungen.

Die Bezahlung der Stanzer erfolgt allgemein im Stücklohn, bei gröfseren Stücken auch im Gruppenakkord (2—3 Mann) bei meist gleichen Anteilen. Auch das maschinelle Wegstanzen des Grates, den noch die in der vorerwähnten Gesenkeschmiede hergestellten Bolzen, Köpfe usw. besitzen, wird im Stücklohn honoriert. Die Bolzen werden in eine stählerne Matrize gesteckt, während die von oben herabkommende Matrize (Fallwerk) den Grat abtrennt.

5. Die Walzer. Die Herstellung gewisser Artikel, wie der Sägebleche, die lang und bei Kreissägen auch quer gewalzt werden, um die erforderlichen Ausdehnungen herzustellen, erfordert ein nochmaliges Walzen des Arbeitsstückes, wie wir es bereits kennen. Ein Vordermann schiebt das Arbeitsstück zwischen die Walzen, zwei (oder ein) Mann auf der anderen Seite (Hintermänner) fangen es auf und lassen es durch ein engeres Kaliber zurückgehen usw. — bis der gewünschte Zweck erreicht worden ist.

Die Bezahlung für das Walzen, das in den dortigen Betrieben nur eine kleine Rolle spielt und wenige Leute beschäftigt, geschieht in dem einen Betriebe mit seinen regelmäfsigen und gleichförmigen Walzarbeiten (Sensenfabrikation) im Gruppenakkord, indem beide Walzer an dem Ausbringen zu gleichen Teilen partizipieren. In dem anderen Betriebe wird im Tagelohn gewalzt, weil die zu walzenden Artikel nach Form und Gröfse zu stark wechseln und nicht einmal die betreffenden Leute die ganze Woche hindurch beschäftigen.

6. Die Schlosserarbeiten. Alle diese durch Schlag, Druck oder Zug geformten Arbeitsstücke gelangen zur weiteren Bearbeitung gröfstenteils in die Schlosserei, wo die Stücke geebnet, gebohrt, und zum Teil zusammengesetzt werden. Es sind dort ferner die Gratstellen zu entfernen, die Schenkel etwa einer Schere zu befeilen und an gewissen Stellen aus-

zufräsen, die verschiedenen Löcher zu bohren, Vernietungen von einzelnen Eisenteilen herzustellen u. a. m. Dann ist hier noch besonders das Zahnen der Sägen hervorzuheben, das fast durchweg mechanisch durchgeführt wird, aber in einem kleineren Betriebe immer noch durch einen Hebel von Hand auf einem sogenannten Sägebock zur Ausführung gelangt. Die betreffenden Leute haben sich durch langjährige Übung eine grofse Gewandheit erworben. — Dem Zahnen folgt dann das Nachfeilen der Zähne.

Ferner ist das Spannen von Stahlscheiben (Baumscheiben) zu nennen.

Einen besonderen Raum beansprucht schliefslich das Gewindeschneiden an Bolzen und Muttern, das auf der Drehbank und vereinzelt mit der Kluppe vorgenommen wird. Die Hauptarbeit auf der Drehba k geschieht nach dem Einspannen selbsttätig. In ähnlicher Weise geht das Gewindefräsen vor sich.

Die Bezahlung jeder einzelnen Schlosserarbeit, die immer nur eine bestimmte Arbeiterkategorie auszuführen hat, geschieht vorzugsweise im Stücklohn. So wird z. B. das Aufnieten der Rücken auf das Sensenblatt, das obengen. Zahnen der Sägen im Stücklohn ausgeführt, bei gröfseren Arbeiten tritt aber auch der Gruppenakkord ein. — Die leichte und einfache Bedienung der vorgen. Gewindemaschinen erlaubt übrigens auch die Beschäftigung von Frauen und jungen Burschen, die alle wie die Männer im Einzelakkord arbeiten. Die Akkordsätze sind hier nach der Feinheit der Schraube abgestuft. — Zeitentlöhnung habe ich wiederum nur dort gefunden, wo die Art der Arbeit stark wechselt und womöglich nur kleine Posten darstellt.

7. Das Schleifen und Polieren. Das Glätten der Oberfläche und die Schneidegebung erfolgt in den meisten Fällen übereinstimmend durch Schleifen. Das Arbeitsstück wird — vielfach mittels Schleifhölzer durch Kniedruck — fest gegen den rotierenden Schleifstein gedrückt, der meist unter Anwendung von Wasserkraft betrieben und durch ein Gerinne nafs erhalten wird.

Das Polieren stellt eigentlich nur eine vollkommenere Stufe des Schleifens dar. Nur wird das Werkstück bei diesem

Verfahren zumeist an eine mit Leder überzogene rotierende Scheibe gedrückt, welche mit einem sehr feinen Pulver bestrichen ist.

Die Bezahlung der Schleifer — und auch Polierer — erfolgt durchgehends im Akkord, und zwar ist der Stücklohn vorherrschend. Aber auch das Zwischenmeistersystem hat vereinzelt Platz gegriffen, indem der Schleifmeister Schleifstein, Scheiben und Schmirgel vom Besitzer kauft oder mietet und Gesellen und Lehrlinge selbst hält. Arbeitet der Schleifmeister — wie es vorwiegend der Fall ist — auch in der Fabrik des Besitzers, dann vermietet ihm der letztere auch noch die Antriebskraft (zumeist Wasserkraft). Während nun der Meister für je 100 Stück der bearbeiteten Fabrikate einen bestimmten Preis erhält, läſst er seine Leute im Tagelohn arbeiten. Dabei ist zu bemerken, daſs, wenn diese Leute auch der in der Fabrik arbeitende Zwischenmeister bezahlt, sie dennoch als Angestellte des Fabrikbesitzers betrachtet werden, der sie engagiert hat. Natürlich hat der Zwischenmeister hierbei einen groſsen Einfluſs.

8. Das Härten. Ist das Arbeitsstück in weichem Zustande allmählich Gebrauchsgegenstand geworden, dann gilt es ihn zu härten, das auch sehr häufig vor dem Schleifen geschieht. Die hierauf beruhenden Manipulationen sind: Glühen (Erhitzen), Ablöschen, Nachlassen.

Zum Erhitzen wird das Schmiedefeuer benutzt, in dessen Glut das Stück gelegt wird. Oft kommt auch ein sogenannter Härteofen in Gebrauch, der durch gewöhnliche Kohlenfeuerung erwärmt wird und alsdann das Material eingesetzt erhält.

Das Ablöschen geschieht in Wasser oder in Fett und Öl, das in einem Härtebottich neben dem Ofen steht.

Das Nachlassen resp. Anlassen — eine gewisse Milderung der ersten schroffen Härtung — besteht meist in einer nochmaligen, aber gelinden Erwärmung und darauf folgendem Ablöschen in reinem Wasser.

Schlieſslich wird noch eine allerletzte Schärfung durch Nachschleifen in der bekannten Weise vorgenommen.

Die Operationen beim Härten erfordern die gröſste Sorgfalt und bedingen eine genaue Kenntnis der in der Form des

Stückes begründeten Nebenumstände, wenn Härterisse und Krummwerden des Materials vermieden werden sollen. Es ist nämlich aufserordentlich schwer, etwa eine lange Klinge im Feuer durchweg gleichmäfsig warm zu machen und das auch nur bis zu einem bestimmten Grade. Auch beim Ablöschen mufs wieder die höchste Gleichmäfsigkeit beobachtet werden unter besonderer Berücksichtigung gewisser Teile, z. B. der dünneren Spitze, der Klinge u. dgl. m.

Die Bezahlung der Härter geschieht mit Rücksicht auf die hier in den Vordergrund tretende Qualitätsfrage vorzugsweise im Tagelohn. Wenn dann für diese Lohnmethode auch die Verschiedenheit und Ungleichförmigkeit der Arbeitsstücke von verschiedenen Seiten als weitere Gründe angegeben wurden, die eine Bemessung der Arbeit sehr erschwerten, so treten sie jedenfalls hinter dem erstgenannten Gesichtspunkt stark zurück. Nur an einer Stelle habe ich das Zwischenmeistersystem gefunden, und das war beim Härten von Feilen der Fall, einem Massenartikel der betreffenden Firma.

Der Zwischenmeister umgibt dort mit Hilfe seiner Gesellen, die er im Tagelohn bezahlt, die Feilen mit einem schützenden Stoff, etwa Mehl mit Wasser vermengt, bringt sie in den Ofen und nimmt sie nach erfolgter Erhitzung wieder heraus, um sie nach Entfernung der Umhüllung erforderlichen Falles durch einige Schläge schnell zu richten und alsdann schleunigst durch Untertauchen in starkem Salzwasser abzuschrecken.

Die Härter werden gut bezahlt, denn sie haben nicht nur eine verantwortungsvolle Arbeit zu leisten, sondern sind auch starken Unannehmlichkeiten ausgesetzt (Hitze). Ferner ist ihre Arbeit überaus umständlich sowie schwierig und bedingt grofse Erfahrung und Fertigkeit. Aus all diesen Gründen läfst man sie also am liebsten im Tagelohn arbeiten, der relativ hoch bemessen wird. —

Eine besondere Behandlung erfordern noch die Feilen nach dem Glühen, nämlich die Arbeit des Hauers, den Hieb.

9. Die Feilenhauer. Beim Hauen der Feile wird diese auf einen Ambofs unter einen Riemen gespannt, um die Feile fest aufliegen zu lassen. Durch Hammerschläge auf einen Meifsel, den der Feilenhauer auf die Feile setzt, wird ein

Grat in ihrer Oberfläche aufgetrieben, der je nach der verschiedenen Entfernung der einzelnen Hiebe von einander und nach seiner Tiefe maſsgebend für die Qualität der Feile wird.

Daneben werden vielfach Maschinen zur Erzeugung des Feilenhiebes angewendet, bei welchen (nach Ihering) der horizontal liegende Stab in schräger Richtung verschoben wird, während der Hieb von einem an einer auf- und niedergehenden Stange befestigten Meiſsel in den ersteren eingeschlagen wird.

Die Bezahlung des Feilenhauers geschieht im Stücklohn, der je nach der Feinheit des Hiebes abgestuft und per kg gestellt ist.

Die (Hand-) Feilenhauerei ist vielfach noch hausindustrielle Tätigkeit und hat oft dann noch, wenn die Arbeit schon in der Fabrik vorgenommen wird, das Zwischenmeistersystem beibehalten, so vornehmlich in den Tälern. Der Zwischenmeister erhält gewöhnlich Stückpreise, während seine Leute im Wochenlohn hauen. Er weiſs, welche Menge sie liefern können und kann ferner in seinem kleinen Kreise auf gute und reichliche Arbeit halten.

Bei direkter Beschäftigung des Arbeiters durch den Unternehmer ist aber der Einzelakkord gang und gäbe, und zwar auch bei den Maschinenhauern.

Wo aber bei dieser Akkordarbeit mit Rücksicht auf ein höheres Einkommen mit gröſserer Anstrengung und weniger Sorgfalt gearbeitet wird, da setzt sich der betreffende Arbeiter der Gefahr aus, daſs ihm seine Ware nicht abgenommen wird.

10. Die Putzer. Der Gebrauchsgegenstand ist fast fertig, aber es fehlt noch eine durchgreifende Reinigung. Mit Kratzen und mit Bürsten sowie mit Sand und Wasser wird er nunmehr von dem Belag gereinigt, in klarem Wasser abgespült, getrocknet und eingeölt. Damit sind die meisten Gegenstände zum Einpacken fertig.

Die Bezahlung dieser Leute geschieht in einer Fabrik im Tagelohn, weil ihr diese einfache und leichte Arbeit gerade für ihre im Dienst ergrauten und verletzten Leute (Männer und Frauen) sehr geeignet erscheint. „Sie brauchen sich nicht zu überarbeiten, und sie tun es auch nicht.“ Die Firma vermeidet daher den Akkord und zahlt lieber — allerdings geringe

— Wochenlöhne, die „ihnen als Ergänzung ihrer Pensionen und Renten immerhin sehr willkommen sind“.

Eine andere gröfsere Fabrik hat für diesen Zweck junge Burschen angestellt, welche die Arbeit aber im Stücklohn ausführen.

Eine kleinere Fabrik ferner motiviert die Zeitlöhnung mit dem grofsen Wechsel der Art der Fabrikate, der eine Akkordvergebung und -berechnung sehr erschwere.

11. Die Arbeit des Zusammensetzens schliefslich spielt bei einer Reihe von Waren eine grofse Rolle, da sie mit wenigen Ausnahmen vor allem Handarbeit ist, so z. B. bei der Fertigmontierung der Kaffeemühlen. Ein solches Werk ist aus den verschiedensten Teilen zusammengesetzt, die z. B. als Bolzen, Ringe und Schalen in dem eigenen Betrieb in der geschilderten Weise geschmiedet, gehärtet und gestanzt sind. Die übrigen Teile, wie die erforderlichen Holzkästen und die Gufskrücken, werden aber von aufserhalb bezogen. Die so zur Montage vorbereiteten Teile werden dem Arbeiter resp. der Arbeiterin oder einem Zwischenmeister zum Zusammensetzen gegeben.

Die Bezahlung der Arbeiter resp. Arbeiterinnen geschieht im Stücklohn. Hat der Zwischenmeister die Arbeiten auszuführen, so steht er wohl auch in einem Akkordverhältnis zu seinem Fabrikanten, aber er wird bei der geringen Zahl seiner Leute diese im Tagelohn honorieren. Er kann sie ja bei der Arbeit gut kontrollieren und überblicken.

Eine kleinere Fabrik läfst übrigens bei gewissen Waren durch sogenannte Hetter die Holzgriffe anfertigen, welche dieser an die betreffenden Gegenstände gleich anzustecken hat. Bei gleichförmigen Waren in gröfserer Anzahl wird ein Stückpreis festgelegt, während andernfalls einfach Tagelohn in Kraft tritt.

12. Die Packer. Die Verpackung der Waren nimmt endlich einen nicht geringen Teil des Fabrikbetriebes ein. Handelt es sich doch um Tausende von kleinen Gegenständen, die zudem meist sehr empfindlich sind und mit Rücksicht auf einen glatten und leichten Verkauf eine sorgfältige und originelle Packung erfordern.

Die fein polierten Gegenstände werden stückweise etwa in Seidenpapier eingeschlagen, und leicht zerbrechliche Waren in Pappdeckel und Holzwolle eingehüllt. Nach diesem ihrem ersten Einschlag packt man viele Artikel auch häufig zum halben oder ganzen Dutzend in gröberes Packpapier, in Schachteln oder Holzkistchen und bindet zum leichteren Erkennen jedem dieser Pakete ein Stück der darin enthaltenen Gegenstände sichtbar vor. Gröfsere Waren werden in Stroh verpackt oder in Sackleinen genäht. Dann werden die verpackten Waren mit den für die verschiedenen Waren gebräuchlichen Etiketten versehen und in die betreffenden Regale oder Fächer verteilt.

Die Arbeit wird auf grofsen breiten Packtischen vorgenommen, in deren Nähe sich — meist an den Wänden — zahlreiche Regale mit Fächern befinden.

Die Bezahlung der Packer, welche sich aus Frauen und Männern zusammensetzen, geschieht in der gröfsten dortigen Fabrik mit ihrem spezialisierten Fabrikationsprogramme — Herstellung zwar einer beschränkten Anzahl von Artikeln, aber in grofsen Mengen, auch auf Vorrat — im Einzelakkord, d. h. der Packer erhält pro 100 Stück der verpackten Waren einer Sorte einen bestimmten Preis.

Eine kleinere Fabrik mit grofsem Fabrikationsprogramm bevorzugt mit Rücksicht auf den starken Wechsel der Art der Waren und auch der einzelnen Versandmassen die Zeitentlöhnung.

Die Arbeit des Packers erfordert Geschicklichkeit, grofse Übung und gewisse Waren- und Fabrikationskenntnisse, wenn er bei richtiger und sorgfältiger Verpackung, die der Expedient kontrolliert, einen auskömmlichen Verdienst erreichen will.

13. Der Versand. Beim Versand werden die bestellten Waren durch die Lagermeister unter Aufsicht des Expedienten aus den Regalen und Fächern, wo sie vorgepackt aufgeschichtet liegen, genommen und zu mehreren Kollis in Kisten oder Fässern emballiert. Vielfach werden die Kisten dann noch mit starken Eisenbändern umzogen, mit Nummern sowie den Initialen des Absenders versehen und end-

lich gewogen. Sie stehen alsdann zur Verfügung des Spediteurs.

Die Bezahlung dieser Leute geschieht in der vorerwähnten grofsen Fabrik im Akkord, und zwar erhalten sie per 100 kg der versandten Ware einen bestimmten Satz. (Der Transport zum Wagen wird von den Platzarbeitern vorgenommen, die Tagelohn erhalten.) Die kleineren Fabriken bleiben auch hier bei der Zeitentlöhnung, werden doch diese Leute nicht ausschliefslich von der geschilderten Versandarbeit in Anspruch genommen. Auch zu anderen laufenden Arbeiten werden sie hier herangezogen.

14. Meister, Aufseher, Expedienten, welche die unmittelbaren Vorgesetzten der betr. Arbeiterschaft darstellen, stehen, soweit sie nicht den Charakter als Zwischenmeister haben, in kleineren Betrieben lediglich im erhöhten Wochenlohn. Nur die gröfseren Betriebe haben hier und da diesen ihren Angestellten Beamtenqualität verliehen, indem sie ihnen Monatsgehalt bewilligten.

Wenn wir zurückblicken, so zeigt sich uns im Maschinenbau sowohl wie in der Kleineisenindustrie zunächst einmal die Tatsache, dafs die dort geleistete Arbeit einen ungleich höheren Wert besitzt als die des Eisenhüttenbetriebes. Sie wird daher auch weit schärfer zu erfassen gesucht, und ihre Entlöhnung dementsprechend im allgemeinen in der Weise vorgenommen, dafs die wechselvolle, oft veränderte Tätigkeit im Zeitlohn und die sogenannte kurante Arbeit im Akkordlohn ihr Entgelt findet, während das Zwischenmeistersystem vor allem bei der Heimarbeit und beim Montieren zur Anwendung gelangt. Im letztgenannten Falle handelt es sich also im wesentlichen um die zweckmäfsige Ausführung verschiedenartiger Arbeiten, die demnach mehrere Hände in verschiedener Weise, aber für einen Zweck beschäftigen.

Wenn nun der weniger rationelle Zeitlohn nicht noch stärker eingeschränkt wird, so liegt dies, wie wir sahen, daran, dafs eben die betr. Arbeiten entweder wegen ihrer Kompliziertheit oder Geringfügigkeit oder auch infolge ihres grofsen

Wechsels schwer meſsbar sind. Anderseits hat man aber auch natürlich keine Veranlassung, vom Zeitlohn abzugehen, sobald die Art der Tätigkeit an sich schon eine gewisse Garantie für fleiſsiges Arbeiten bietet. So werden ja z. B. die Anwärmer durch ihre im Akkord arbeitenden Hinter- und Vordermänner zu reger Tätigkeit angehalten. Man beläſst daher die Anwärmer ruhig im Zeitlohn.

Auf das engste mit dieser Frage im Zusammenhange steht die Frage nach der Gröſse des Betriebes. Der Groſsbetrieb wendet nämlich selbst bei stärker wechselnder Arbeit immer noch den Akkord mit Erfolg an — dank der Arbeitsteilung, durch die die gesamte Tätigkeit in viele kleine laufende Arbeiten gleichmäſsiger Art zerlegt werden kann —, wenn der kleinere Betrieb bei gleichen Aufträgen schon längst zur Zeitlöhnung übergegangen ist. Muſs doch letzterer mehrere dieser einzelnen Arbeitsarten einem Arbeiter resp. einer Arbeiterkategorie übertragen.

Davon wiederum abgesehen, bevorzugt der Kleinbetrieb von geringerem Umfange selbst bei gleichbleibender Arbeit den Zeitlohn, weil sich die Leistungen übersehen und kontrollieren lassen. Hierauf beruht nicht zum geringsten Teil die häufige Anwendung des Zwischenmeister-Systems, durch das die Bildung kleinerer Kreise selbst im Groſsbetrieb ermöglicht wird, sodaſs infolge der gröſseren Übersichtlichkeit und Kontrolle sauberer und fleiſsiger gearbeitet werden muſs — trotz des Zeitlohnes. — Der rationell arbeitende moderne Groſsbetrieb mit seinen gleichförmigen, groſsen Massenarbeiten hält es aber vor allem mit dem Akkordsystem, und zwar gelangen die Massenartikel kleineren Umfangs im Einzelakkord, die umfangreichen groſsen Stücke im Gruppenakkord zur Vergebung.

Steht nun der noch stärkeren Anwendung der Akkordarbeit einerseits der zu groſse Wechsel der Arbeit im allgemeinen im Wege, der eben schlieſslich zur Folge haben würde, daſs die Schwierigkeit und Kompliziertheit der Akkord-Vereinbarung und -berechnung die Vorteile dieses Systems mindestens aufwiegen, so findet die Akkordarbeit anderseits nach oben insofern eine Grenze, als die bessere Qualitätsarbeit

(Präzisionsarbeit) — z. B. der Härter — wiederum im Zeitlohn ausgeführt wird. Schon die hochqualifizierten Arbeiter (Feinmechaniker, Härter, Anreifser) werden daher für gewöhnlich gleich im Zeitlohn engagiert und durchgehend so beschäftigt.

Der naheliegenden Qualitätsverschlechterung resp. Materialverschwendung bei der Akkordarbeit sucht man, wie wir gesehen haben, im übrigen durch verschärfte Abnahme bezw. durch Aufrechnung vorzubeugen. — Zwar sind die „gelernten“ und „geübten“ Leute infolge ihrer besonderen Ausbildung für eine bestimmte Arbeit naturgemäfs vor allem auch Akkordarbeiter, aber selbst die Handlanger sowie junge Burschen und Frauen ohne jedwede Übung noch Ausbildung sahen wir hier und da (so z. B. beim Löcherbohren) im Akkord tätig sein, wenn die zu bewältigende Arbeit nur umfangreich, einheitlich und in erster Linie mefsbar genug ist.

Die Sicherstellung einer bestimmten bezw. möglichst grofsen Leistung bleibt also immer — abgesehen von der Qualitätsfrage — das Hauptziel.

Dafür wird nun im Akkord eine sichere Garantie geboten — in erhöhtem Mafse aber noch beim Prämiensystem, wie wir bereits andeuten konnten. — Wenn dahingegen die Zeitlöhnung eine solche Gewähr an sich nicht bietet, so kann in einem gewissen Umfange auch bei ihr mit einer bestimmten gröfseren Leistung gerechnet werden, wenn, wie gesagt, die Zahl der Leute nicht allzu grofs und die Aufsicht scharf genug ist. Man sieht dies am besten beim Zwischenmeister, der seine Leute meist im Tagelohn bezahlt und sich dabei dennoch ein höheres Mafs schaffender Tätigkeit sichert: Nicht umsonst arbeiten daher die Leute ungern unter ihm, ja müssen dann an einer Stelle besser bezahlt werden.

Neben all diesen praktischen Erwägungen zu Gunsten der einen oder anderen Methode ist für den Einzelfall noch ein Umstand in Rechnung zu ziehen: das Herkommen. Eine gut fundierte Fabrik, die fern vom Kampf ums Dasein bleibt und nicht gezwungen ist, mit allen Mitteln zu rechnen, um den Betrieb aufrecht zu erhalten, verbleibt leicht in den alten gemütlichen Bahnen und lafst sogar auch hier und da die Gutherzigkeit eine Rolle spielen. Mag das neue System

noch so rationell sein, es wird hier doch nicht eingeführt. Bei der Frage nach der angewandten Lohnmethode ist daher der Gesichtspunkt der Rentabilität in der Praxis nicht überall rein durchgeführt.

Immerhin bilden aber solche Momente nur eine Ausnahme und bestimmen nicht die Gesamtrichtung in der Masse der Erscheinungen.

Drittes Kapitel.

Handhabung und Wirkungen der besprochenen Entlöhnungsmethoden im Maschinenbau und in der Kleineisenindustrie.

Was schon aus besonderem Anlaſs in Hinsicht auf die Handhabung und die Wirkungen der Entlöhnungsmethoden gesagt werden konnte, gilt auch hier ganz allgemein. — Der Stundenlohn dient als Basis der Zeitlöhnung, und seine Anwendung erstreckt sich, wie wir gesehen haben, zwar zum allergröſsten Teil auf jugendliche und ungelernte Arbeiter, doch sind ihr auch unter gewissen Umständen erwachsene und gelernte Arbeiter unterworfen. Letzteres gilt namentlich einerseits für stark wechselnde und anderseits für hochqualifizierte Arbeit.

In der Qualität des Arbeiters fanden wir ferner die hauptsächlichste Ursache für die verschiedene Höhe des Zeitlohnes innerhalb eines Betriebes. Das betrifft insonderheit die im Zeitlohn stehenden gelernten Arbeiter, während der ungelernte Tagelöhner einen Lohnzuwachs fast allein seinem Alter und der Dauer seiner Beschäftigung zu danken hat.

Doch lassen sich die Grenzen hier nicht scharf ziehen, und es muſs daher auf die besprochenen Einzelfälle verwiesen werden.

Als weitere Tatsache hat sich auch hier ergeben, daſs die Höhe des Zeitlohnes eine weit gröſsere Stabilität zeigt als das Einkommen aus der Akkordarbeit. Es wird dies an einigen

Beispielen noch nachzuweisen sein. Aber das eine darf schon vorweg genommen werden, daſs nämlich die groſse Fabrik schwerfälliger den Lohnstufen folgt, wie sie sich aus Angebot und Nachfrage ergeben, als die kleinere Werkstatt. Erstere bestimmt im allgemeinen den ortsüblichen Tagelohn und hält lange daran fest, während letztere sich auch in ihren Lohnzahlungen mehr den Konjunkturen anschmiegt, indem sie von Zeit zu Zeit jene Linie, welche die Höhe des Zeitlohnes der groſsen Fabriken und damit auch den ortsüblichen Tagelohn darstellt, überschreiten bezw. unterbieten.

Aber von Woche zu Woche läſst auch der Kleinbetrieb ebenso wenig wie der Groſsbetrieb eine Lohnänderung eintreten. Diese erstrecken sich vielmehr auf weit längere Zeiträume.

Es liegt die Frage nahe, wer alsdann die Höhe des Zeitlohnes bestimmt. Für den Tagelöhner wird sie immer einseitig vom Unternehmer festgesetzt, der seine Auffassung der allgemeinen Lage des Arbeitsmarktes unter Berücksichtigung der vorliegenden besonderen Verhältnisse seines eigenen Betriebes entnimmt und danach in der Lohnfixierung verfährt. Der einzelne Tagelöhner bleibt in dieser Hinsicht ohne Einfluſs — ausgenommen hier und da, und dann nur in sehr geringem Maſse, im Kleinbetriebe. Wohl aber wird mehrfach Rücksicht genommen auf die persönlichen Wünsche des gelernten Arbeiters bezüglich seines Einkommens und noch dazu dann, wenn es sich um einen hochqualifizierten Arbeiter handelt.

Auf die Bildung der allgemeinen Lohnhöhe wirken sonst noch, wie wir zur Vervollständigung auch an dieser Stelle hervorheben möchten, an einzelnen ländlichen Fabrikorten die Saisonarbeiten der Landwirtschaft, in einem anderen Bezirke die dort vorgenommenen Bahnbauten, in gröſseren Städten wie in Straſsburg, die umfangreichen Staatsbetriebe, denen jeder gern angehören möchte. Wo natürlich, wie es in einer Stadt des Ober-Elsaſs der Fall ist, die vorhandenen zwei Maschinenfabriken übereingekommen sind, sich nicht die Arbeiter durch Versprechen höherer Löhne gegenseitig „abspenstig“ zu machen, ist der Lohn allerdings nicht nur stabiler, sondern auch verhältnismäſsig niedriger.

Während nun im Eisenhüttenbetrieb der Produktionsgang und die gewaltigen Produktionsmassen die Anwendung des Gruppenakkords rechtfertigen, bringt es die Natur der Arbeit im Maschinenbau und in der Kleineisen-Industrie mit sich, dafs der Einzelakkord hier am meisten vertreten ist. Nur wo der Umfang des Arbeitsstückes das gleichzeitige Hand-in-Handarbeiten einiger Leute bedingt bezw. das zielbewufste Zusammenarbeiten mehrerer Hände in gewissen Grenzen erforderlich macht, oder auch, wie ich es in der gröfsten Kleineisenfabrik fand, die Anfertigung kleiner Gegenstände (zum Beispiel Meifsel, Bildhauerwerkzeuge) in geringen Quantitäten nötig ist, ferner beim Zusammensetzen von Mechanismen (Montage), tritt der Gruppenakkord ein, und zwar im Gegensatz zum Eisenhüttenbetrieb ganz überwiegend das Akkordmeistersystem. Hier wird also die Ausführung der Akkordarbeit nicht der Gruppe übertragen, sondern dem sogen. Akkordmeister, mit der Mafsgabe, sie mit Hilfe eines oder mehrerer Arbeiter auszuführen. Es interessiert dabei vor allem die Frage, in welchem Mafse der Akkordmeister am Akkord beteiligt ist, denn von ihm hängt die Zufriedenheit seiner Mitarbeiter in erster Linie ab. Wie wir bereits nachweisen konnten, kümmern sich die meisten Unternehmer um das Einkommen jener Mitarbeiter des Akkordmeisters, indem sie die Zahlung des üblichen Tagelohnes — seine Leute sind ja ganz überwiegend Zeitlöhner — zur Bedingung machen, oder ihn selbst zur Auszahlung bringen, um ihn nachher von der dem Akkordmeister zustehenden Summe abzuziehen. Ja, der Tagelohn der Mitarbeiter des Akkordmeisters mufste sogar an einer Stelle etwas höher angesetzt werden, als es sonst üblich war, da sie angestrengter zu arbeiten haben.

Dadurch werden Mifsstände, wie sie sich beim Akkordmeistersystem so leicht einschleichen, am besten vermieden, und das Einkommen des Akkordmeisters bleibt in vernünftigen Grenzen. Auf der gröfsten Maschinenfabrik des Elsafs hat denn auch dieser chef d'équipe im Durchschnitt nur 25 pCt. mehr Einkommen als seine Leute.

Was aber die Aufserachtlassung dieser Kontrolle für Folgen haben kann, das zeigten mir die Einkünfte eines

Akkordmeisters in einer Kleineisenfabrik. Der Akkordmeister

hatte dort Einnahmen von	M. 200 bis 280 p. Monat,
während sein erster Mann	- 55 im Durchschnitt p. Monat
und die anderen Leute im Alter von 19–24 Jahren je	- 48 - - verdienten.
Der 5. resp. 6. Mann erhielt sogar nur	- 32 p. Monat.

Natürlich waren diese Mitarbeiter des Akkordmeisters überaus unzufrieden, und wenn der betreffende Eigentümer am Platze ansässig wäre, dann würde, so sagte man mir, ein derartiger Mißstand kaum möglich sein. So sind die Leute dem Zwischenmeister zu sehr in die Hände gegeben.

Endlich haben die Zwischenmeister die Auswahl ihrer Arbeiter im allgemeinen nur insofern, als sie die von ihnen gewünschten Arbeiter in Vorschlag bringen können. Die definitive Zuteilung geschieht durch den Betriebsleiter — oft allerdings nur eine Formsache. —

Im übrigen läßt sich ein fortdauernder, wenn auch langsamer Übergang von der Zeitlöhnung zur Akkordlöhnung auch hier nicht verkennen. Auf der größten dortigen Maschinenfabrik werden bereits von der gesamten zur Auszahlung kommenden Summe $^4/_5$ zur Begleichung der Akkordarbeiten und $^1/_5$ zur Begleichung der Zeitarbeiten verwendet. Selbstverständlich geschehen alle diese Zahlungen in bar.

Wenn wir nunmehr auf die Handhabung der besprochenen Lohnmethoden etwas näher eingehen, so finden wir auch im Maschinenbau und in der Kleineisenindustrie des Elsaß, daß der Zeitlohn mündlich festgelegt bezw. vereinbart wird, soweit von einer Vereinbarung im Sinne des Wortes gesprochen werden darf.

Man läßt die neueingetretenen Leute auch hier zu dem in der Fabrik üblichen Minimallohn, der ihnen beim Eintritt oder manchmal erst auf Wunsch genannt wird, erst einige Zeit arbeiten, um sie kennen zu lernen und fixiert dann erst die definitive Lohnhöhe.

Die größte Maschinenfabrik des Elsaß handhabt die Lohnvereinbarung in der Weise, daß sie die Neueintretenden nach ihren früheren Verdiensten fragt und ihnen einen ent-

sprechenden Lohn zusagt, wenn sie die geforderten und von ihnen in Aussicht gestellten Leistungen erfüllen. Sie können alsdann nach Dienstalter und Fähigkeiten in ihren Einkünften im Laufe der Zeit immer höher steigen. Aufserdem stellt die Fabrik jedes Jahr eine bestimmte Anzahl Lehrlinge ein, meist Söhne von eigenen Arbeitern, um aus ihnen während einer vierjährigen Ausbildungszeit „gelernte Arbeiter“ zu machen, die auch in höhere Meister-, Aufseher- etc. Stellen aufrücken können.

Ungelernte Leute, wie sie z. B. vom Lande kommen oder aus den zahlreichen Spinnereien, wo sie vielleicht Säcke öffneten und dgl., werden dort unter Rücksichtnahme auf ihr Alter mit einem ungefähren Tagelohn von M. 2,60 eingestellt. Sie erhalten nun etwa eine Stelle als Platzarbeiter und rücken mit dem Dienstalter im Einkommen aufwärts. Oder sie kommen, wenn sie einige Fähigkeiten zeigen, als Hilfsarbeiter an die Drehbank, wo sie bald die rohen Dreherarbeiten (z. B. Abdrehen von „verlorenen Köpfen“) auszuführen haben, oder als Zuhauer zu den Schmieden. Auch stellt man sie gern an die in einfacher Weise zu handhabenden Werkzeugmaschinen der mechanischen Werkstatt bezw. an die Formmaschine des Giefsereibetriebes, oder macht sie mit der einfachen Arbeit an der Schleifmaschine vertraut, sodafs diese Arbeiter bald eine gewisse Übung besitzen und als nunmehrige Akkordarbeiter zu höherem Verdienste kommen. Das rüstigste Mannesalter ist natürlich für alle diese Arbeiter die Zeit des höchsten Einkommens.

Die Maschinen- und die Kleineisenfabrik mit ihren feineren Arbeiten berücksichtigen in ihren Lohnzahlungen in höherem Mafse die persönlichen Leistungen des Einzelnen als das gewaltige Eisenwerk. Dort verschwindet der Einzelne zu sehr, zumal, wenn das patriarchalische Verhältnis feste Formen des Ein- und Fortkommens geschaffen hat.

Wird der Zeitlohn allgemein mündlich festgesetzt, so fixiert man den Akkordlohn meist schriftlich und zwar auf den bekannten Akkordzetteln (s. Anlage IX), die dem Arbeitsstück mitgegeben werden. Die wichtige Frage dabei ist, wie diese Akkordsätze oder Tarife entstehen. Ihre Zahl ist in der Kleineisenindustrie und in manchen Maschinenfabriken mit

großem Fabrikationsprogramm Legion und füllt ein dickes Buch aus. Sie dienen gleichzeitig als Grundlage der Kalkulation und stehen im allgemeinen unter dem Einfluß der Konjunkturen, des technischen Fortschrittes und sind für gewöhnlich auch abhängig von der jeweiligen Menge des bestellten Quantums einer Sorte.

Diese Tarife sind nun in den meisten Fällen in der Weise zustande gekommen, daß der Unternehmer mit Hilfe des Werkmeisters und Betriebsingenieurs die normale Arbeitsleistung pro Stunde oder Tag für das bestimmte Arbeitsstück fixiert unter Berücksichtigung eines entsprechenden Zeitlohnes. Daher läßt man auch gewisse Erstarbeiten, um sie daraufhin kennen zu lernen, zunächst im Zeitlohn ausführen, ohne übrigens den Arbeitenden wissen zu lassen, daß es sich um späteren Akkord handelt. Dadurch hat der Stückpreis seine Festlegung gefunden, und es bleibt nun dem Arbeiter überlassen, ihn anzuerkennen oder nicht. Selten läßt man sich dabei auf längere Unterhandlungen ein. Immer aber wird, so sagte mir einer der größten dortigen Unternehmer, berechtigten Einwänden der Arbeiter stattgegeben, wenn etwa die Ausführung der betr. Arbeit tatsächlich einen Nachteil für den Arbeiter ergibt. „Es wird den Arbeitern sofort freiwillig zugelegt, wenn sie trotz fleißiger Akkordarbeit nicht auf die Höhe des Durchschnittslohnes kommen, was aber sehr selten geschieht."

Ein Kleineisen-Industrieller versicherte mir, daß er bestimmte Tarife erhöht habe, weil die Arbeiter ihm den Nachweis erbracht haben, daß sie mit den bestehenden Akkordsätzen nicht auskommen können.

Man nennt daher den Akkordarbeitern vielfach gleichzeitig mit dem Akkordsatz auch einen bestimmten Schichtlohn, und zwar auch mit Rücksicht darauf, daß schlechtes Material ohne Verschulden der Arbeiter den Akkordverdienst schmälern kann.

Die Tarife selbst sind nach Dimensionen und Art der Arbeit abgestuft, so z. B. nach der Länge der Feile, Art des Feilenhiebes usw. und gelten für unbestimmte Zeiten sowie für die Ausführung von Normalbestellungen, wenn sich also der Gang der Fabrikation in der bisherigen regelmäßigen Weise vollzieht. Laufen aber ausnahmsweise große Be-

stellungen ein, oder handelt es sich um einen sehr bedeutenden Auftrag von nur einer Art oder nur wenigen Sorten, der aber auch für gewöhnlich nur zu erheblich ermäſsigten Preisen hereingenommen werden kann, dann wird den betr. Arbeitern eröffnet, daſs auch die üblichen Akkordsätze heruntergesetzt werden müſsten, wenn sie beschäftigt sein wollen. Das geschieht denn auch immer, und die Arbeiter können sich auch mit einer Herabsetzung des Tarifs in gewissen Grenzen einverstanden erklären, weil naturgemäſs die fortlaufende starke Fabrikation einer Sorte viel rascher von statten geht.

Mehr als das gröſsere Quantum wirkt der technische Fortschritt vermindernd auf die Akkordsätze. So hat die Einführung der bereits an anderer Stelle genannten Schnelldrehstähle, die das vier- und fünffache des gewöhnlichen Werkzeugstahles leisten können, eine Herabsetzung der Akkordsätze herbeigeführt. Darüber und über ein weiteres System wird der Metallarbeiter-Zeitung von einem Facharbeiter geschrieben:

„In den mechanischen Betrieben der Eisenindustrie ist in den letzten Jahren, durch Einführung eines neuen Werkzeugstahls, die von den einzelnen Arbeitern auf einer Drehbank oder Arbeitsmaschine geleistete Produktenmenge um bis 30 pCt. gesteigert worden — in der gleichen Proportion setzte man die Akkorde herunter. Vielfach ist auch das Zweibanksystem in Übung gekommen, besonders in Drehereien, wo groſse Drehstücke bearbeitet werden. Ein Dreher hat zwei Drehbänke zu bedienen, auf der einen werden Stücke mit viel „Selbstgang“ bearbeitet, die andere Bank wird hauptsächlich für Teile mit fast ausschlieſslich Handarbeit benutzt. Der Arbeiter kommt nie zur Ruhe, beiden Bänken muſs er seine Aufmerksamkeit widmen. Die Selbstkosten fallen dabei ganz bedeutend, denn für die zweite Bank gibt es von dem eigentlichen Akkordsatz nur 75 bis herab zu 25 Prozent.“

Dieses Reduzieren der Akkordsätze bei neuen Erfindungen, welche die Produktion durch eine Mehrleistung der Maschinen steigern, ist eine unvermeidliche Folge der Konkurrenz, die dank dieser Neuerungen die Waren bald billiger auf den Markt werfen wird und dadurch zu einer Herabsetzung der Gestehungskosten zwingt. Auf diese Weise kommen die Er-

rungenschaften der Kultur allerdings nicht dem einzelnen Arbeiter zu gute, wohl aber der Allgemeinheit in Gestalt andauernd herabgehender Preise.

Es fragt sich schliefslich noch, in welcher Weise die Konjunktur Veränderungen in den Akkordsätzen herbeiführt. Zunächst kommt dies in der Aufstellung neuer Tarife zum Ausdruck, und wenn die veränderte Marktlage einschneidend und von längerer Dauer ist, werden auch die bisherigen Akkordsätze davon betroffen, wie es z. B. der Fall war im Schleifergewerbe, dessen Akkordsätze wegen schlechten Geschäftsganges heruntergesetzt worden waren. Beweise aber dafür, dafs die Akkordsätze herabgedrückt worden wären, lediglich weil die Arbeiter durch vermehrten Fleifs ihren Verdienst erhöht hätten, also eine bestimmte Akkordgrenze überschritten, habe ich nirgends gefunden.*) Wohl schien es mir an einzelnen Stellen, als ob die Arbeiter ein solches Akkorddrücken fürchteten, indem sie nur gerade ein Normaldurchschnittseinkommen zu verdienen trachteten, und der betreffende Gewerkschaftsbeamte meinte, dafs der Akkordverdienst daselbst eine gewisse Summe nicht überschreiten dürfe.**) So wird dort in einer Lohnperiode von 14 Tagen mit

*) Nur die Eisenbahnwerkstätten haben, wie gesagt, ganz offiziell eine solche feste Akkordgrenze von maximal 150 pCt. des Durchschnitts-Schichtlohnes.

**) Die Akkordpolitik gehört zu den schwierigsten Aufgaben der Betriebsleitung. Sie bringt, falsch angewandt, sowohl dem Arbeiter wie dem Unternehmer bedeutende Nachteile. In dieser überaus wichtigen Frage nun mehr Material zu bringen, als es hier bisher geschehen ist, war mir nicht möglich. Nur eine längere und eine eingehendere Beobachtung der einzelnen Vorgänge kann solches bieten.

So kommt mir die Äusserung eines Mannes der Praxis, des Ingenieurs West, der als Betriebsingenieur tieferen Einblick in die Verhältnisse gewonnen hat, gut zu statten. Er schreibt in einem Aufsatz „Verfehlte Akkordpolitik" in der Deutschen Industrie-Zeitung No. 14, dafs die drohende Akkordkürzung den Arbeiter davon abhält, fleifsig zu arbeiten. „Er hat ja nichts davon." „Sobald er auf einen höheren Verdienst kommt, wird dieser ihm wieder beschnitten, und dies Bewufstsein des Arbeiters hat zur Folge, dafs die Fabrik Jahre hindurch gar nicht zur Klarheit kommt darüber, dafs die verschiedenen Akkordarbeiten viel schneller ausgeführt werden können, als es tatsächlich geschieht. Ich greife einen Fall aus der Praxis heraus. Eine Fabrik, deren Ver-

3 oder 4 Feiertagen dasselbe „geschafft“ und verdient wie in einem gleichen Zeitraum ohne Feiertage. Der betreffende Unter-

hältnisse ich genau kenne, hat Jahre hindurch für eine bestimmte Akkordarbeit 2,40 M. das Stück bezahlt; es bestand dort die Vorschrift, dafs die Akkordsätze gekürzt werden sollen, sobald der Akkordverdienst den Lohnsatz um mehr als 50 vom Hundert übersteigt. Die Folge war, dafs die Arbeiter fast ohne Ausnahme auf einige 40 vom Hundert Akkordüberschufs kamen. Im Laufe der letzten 3 bis 4 Jahre ist nun der angegebene Akkordsatz infolge fallender Absatzpreise allmählich von 2,40 M. auf 2,20 Mk.; 2 M.; 1,80 M.; 1,60 M., und schliefslich auf 1,40 M. gekürzt worden, und ohne Ausnahme sind die Arbeiter diesen Kürzungen dauernd gefolgt, sodafs sie trotz der Kürzung ausnahmslos auf 35 bis 49 vom Hundert Akkordüberschufs gekommen sind.

Dies Beispiel zeigt klar und unzweideutig, dafs die Werkstatteinrichtungen der betreffenden Fabrik Jahre hindurch ungenügend ausgenützt worden sind, weil fleissige Arbeit mit Akkordkürzung bedroht wurde.

Es dürfte im Deutschen Reiche kaum eine einzige Fabrik geben, die nicht aus ihren Lohnbüchern zahlreiche ähnliche Beispiele anführen kann!“

Und in welchem Umfange diese ungenügende Ausnützung der Werkstätteneinrichtungen Schaden bringt, das zeigt er alsdann an einem Beispiel. „Eine Plandrehbank, auf der Gufsstücke abgedreht werden, kostet beispielsweise 22.000 M. Die jährlichen Kosten für Verzinsung und Amortisation, sowie für Platzmiete wollen wir zu 3600 M. annehmen, d. h. bei 3000 Arbeitsstunden im Jahre 1,20 M. die Stunde.

Wir haben dann folgende Gegenüberstellung:

1. Wenn der Arbeiter die betreffende Arbeit in 200 Stunden erledigt, so kostet sie der Fabrik:

An vereinbartem Akkordpreis . . . . 120,— M.
An Zeitkosten für Werkzeuge 200 × 1,20 = 240,— M.

zusammen 360,— M.

2. Gebraucht der Arbeiter dagegen nur 150 Stunden, so stellen sich die betreffenden Kosten der Fabrik wie folgt:

An vereinbartem Akkordpreis . . . . 120,— M.
An Zeitkosten für Werkzeuge 150 × 1,20 = 180,— M.

zusammen 300,— M.

Man erkennt leicht, dafs die Ersparnis, die hiernach 60 M. betragen würde, in der Tat gröfser ausfallen wird; denn ich habe nur einige, nicht alle „Zeitkosten“ berücksichtigt; aber auch so zeigen die Zahlen:

360, M. bei 200 Stunden Arbeitszeit und
300,- M. - 150 - -

in der überzeugendsten Weise, wie sehr die Fabriken ein Interesse daran haben, die bisherige „Politik der drohenden Akkordkürzung“ auf-

nehmer auf dem Lande jedoch begründete dies mit der Bequemlichkeit und Bedürfnislosigkeit der Leute, die eben nicht mehr verdienen wollen, obwohl ihnen die Möglichkeit dazu geboten sei. Er (der Unternehmer) hätte aus Konjunktur-Rücksichten früher einmal die Akkordsätze reduziert, und die Arbeiter wären inzwischen nach und nach wieder auf denselben Verdienst gekommen. Nun suche er nach einem Mittel, um der Indolenz der Arbeiter zu steuern, und glaube es im Prämiensystem gefunden zu haben, wie es eine Kleineisenfabrik ganz jüngst erst mit Erfolg angewendet habe (s. S. 185).

Die Berechnung des Lohnes selbst geschieht in den Lohnbureaus aufgrund der aufgewendeten Zeit mal Stundenlohn oder an Hand der Akkordzettel. Das Material dazu liefert die Kontrollstatistik des Portiers und die Notizen des Meisters. Die Lohnzahlung selbst wird meist alle 14 Tage vorgenommen, an manchen Stellen auch alle 4 Wochen. wobei man alsdann noch den Lohn für eine Woche einbehält. Inzwischen werden aber Vorschüsse gewährt.

Durch diese Mafsnahmen sucht man gleichzeitig den häufigen Arbeiterwechsel einzuschränken.

Jederzeit vermag der Arbeiter die Richtigkeit der Lohnberechnung zu kontrollieren: er weifs, wie lange er arbeitete, und was er pro Stunde oder pro Tag zu verlangen hat, und kennt andererseits laut Akkordzettel Stückzahl und ev. Gewicht des Arbeitsstückes bezw. den Akkordsatz, um das Einkommen nachrechnen zu können. Diese Möglichkeit gewährt die gerechte Handhabung der Lohnsyteme und verhindert jeden

zugeben, um den Arbeitern in weitestgehendem Mafse eine dauernde Anregung zu geben, fleifsig zu arbeiten, sodafs die Werkstatteinrichtungen möglichst intensiv ausgenützt werden."

Diese verlangsamte Tätigkeit ist also eine Folge der drohenden Akkordkürzung und natürlich auch der minderwertigen und damit minderbezahlten Arbeit, wie wir an anderer Stelle bereits ausführten. Denn die Akkordkürzung um wenige Mark wie auch der weniger bezahlte Lohn hebt diesen Ausfall an Werkzeugkosten „Zeitkosten" bei weitem nicht auf. Soweit die Akkordkosten in Frage kommen, empfiehlt daher West, dafs die darin enthaltene Zusage der Fabrik den Arbeitern gegenüber rechtlich bindend wird. „Dann werden die fleifsigen, tüchtigen deutschen Arbeiter auch wissen, zum eigenen Nutzen und zum Nutzen des Unternehmens die Konsequenz aus der erhaltenen Zusicherung zu ziehen."

Mifsbrauch, von dem mir denn auch von keiner Seite etwas zu Ohren gekommen ist.

Im übrigen habe ich in all den von mir besuchten Fabriken keinen Arbeitsausschufs gefunden, der etwa in Arbeitslohn- oder in Arbeitszeitfragen im wahren Sinne des Wortes dauernd mitgewirkt hätte. Auch dem Gewerbe-Aufsichtsbeamten ist niemals Gelegenheit gegeben worden, in solche Fragen mit Rat und Tat vermittelnd einzugreifen. Jedem einzelnen Arbeiter steht es eben frei, seine Wünsche zu äufsern.

Höchstens werden hier und da die Arbeiter-Vorstandsmitglieder der Fabrik-Krankenkassen in besonderen Fällen zu Rate gezogen, wenn es sich um Verwendung und Festsetzung von Strafen u. dgl. handelt. Wohl mögen dann zuweilen auch Fragen des Arbeitsverhältnisses zur Sprache kommen.

Auch in Hinsicht auf die Wirkungen der Lohnmethoden, die wir nun zu besprechen hätten, ergeben die darüber angestellten Untersuchungen im grofsen und ganzen dieselben Resultate, wie wir sie bereits mit Bezug auf den Eisenhüttenbetrieb an anderer Stelle darlegen konnten.

So entgeht uns zunächst auch hier nicht der vielbemerkte Unterschied zwischen dem Einkommen aus Zeitarbeit und dem aus Akkordarbeit, den einige Beispiele illustrieren mögen. Bei $10^1/_2$ Stunden Arbeitszeit beträgt der Gesamt-Lohndurchschnitt auf der gröfsten oberelsäfsischen Maschinenfabrik M. 3.25 pro Tag, und zwar setzt sich derselbe wie folgt zusammen: die Lehrlinge, welche mit 14 Jahren ihre Lehrzeit beginnen, erhalten im ersten Jahr 40 bis 60 Pfennige pro Tag und steigen dann in ihrem Einkommen derartig, dafs sie mit 20 Jahren etwa 2,— M., mit 23 Jahren etwa M. 2.40, mit 30 Jahren etwa M. 3,—, alsdann M. 3,20, später M. 3,40 und als erster Mann M. 4,— bei regelmäfsiger Beschäftigung pro Tag mindestens verdienen müssen. Diese Verdienste gelten nämlich als Minimalzeitlöhne für die gelernten Leute und erhöhen sich, wenn sie im Akkord tätig sind — was ja meist der Fall ist — im Durchschnitt um 25 pCt. Die gewöhnlichen Handlanger und Hofarbeiter dagegen kommen als Tagelöhner von M. 2,40 auf 2,80, selten auf M. 3,— pro Tag. Wer sich aber als ungelernter Arbeiter durch gleichbleibende Spezialarbeit eine gewisse Fertigkeit und Übung (etwa als Dreher) an-

geeignet hat, wird, wie wir dies in verschiedenen Fällen nachgewiesen haben, sehr bald im Akkord tätig sein und in seinem Einkommen jenen Tagelöhner-Verdienst schnell überschreiten. Meist kommt er alsdann im Durchschnitt auf M. 3,25—3,50 pro Tag.

In einer kleineren Fabrik derselben Stadt wurde mir
der Durchschnittstagelohn auf M. 2,50 und der
Durchschnitts-Akk.-Verdienst - - 3,50 angegeben.

Besonders scharf tritt die Wirkung der Akkordarbeit auf die Lohnhöhe in die Erscheinung, wenn eilige Arbeiten in den Staatswerkstätten zu erledigen sind. In solchen Fällen kommen die Akkordarbeiter, z. B. in der kaiserlichen Artillerie-Werkstatt in Strafsburg, auf M. 8,— bis M. 9,— pro Mann und Schicht gegenüber einem Durchschnittsverdient von M. 3,80 pro Tag. Freilich kommt hier auch noch eine längere Arbeitszeit in Betracht.

In einem Konkurrenzbetrieb der erstgenannten Fabrik in einer gröfseren Stadt des Oberelsafs erhält nach Auskunft der Betriebsleitung der

1. Monteur	M. 4,—	als Tagelohn zugesichert. Geschieht die Ausführung aber im Akkord, dann erhöhen sich die Löhne um rund 20 pCt.
sein Hilfsarbeiter	- 2,80	
- Lehrling	- 1,30	
der Gufsputzer	- 2,40	
- Kernmacher	- 3,—	

Bei guter Ausführung der Arbeit tritt ferner noch eine im Belieben der Leitung stehende Extrazahlung von 5 pCt. hinzu.

Eine kleine Kesselfabrik endlich derselben Gegend zahlt ihren Leuten im Durchschnitt den ortsüblichen Tagelohn von M. 2,— und gewährt ihren Spezialarbeitern, der Nieterkolonne, das folgende Einkommen:

1. Mann	M. 2,40	bei regelmäfsiger Beschäftigung proTag. Wird die Arbeit im Akkord ausgeführt, erhöht sich das Einkomm. um rd. 30 pCt.
2. -	- 1,80	
Wärmejunge	- 1,20	

Die genannten Löhne und Arbeitszeiten gelten im allgemeinen für gröfsere Fabrikorte. Sie erfahren eine wesentliche Änderung, wenn wir uns daraufhin die Verhältnisse auf dem Lande ansehen. Die Arbeitszeit ist dort für gewöhnlich eine erheblich längere und das Einkommen trotzdem ein

niedrigeres. Die Leute sind eben an Ort und Stelle meist ansässig, geben sich eher mit niedrigeren Löhnen zufrieden, als dafs sie auswanderten und arbeiten vielfach bedürfnis- und energielos ihre Zeit herunter, wie wir dies ja bereits ausgeführt haben.*) In solchen Orten haben Schlosser bei einer 11- und 12-stündigen Arbeitszeit M. 1,80; ältere Leute 2,20 und M. 2,40 im Tagelohn. Im Akkord kommen sie auf M. 2,—; M. 2,40 und M. 2,60. Sogenannte Gewindefrauen (an der Drehbank) verdienen im Akkord rund M. 1,80 pro Tag. Im Zeitlohn stehen sie sich auf M. 1,20 bis M. 1,30.

Eine Kleineisenfabrik zahlt einen
Normal-Durchschnitts-Akkordlohn von M- 2,— p. Tag u. einen
- - Tagelohn - - 1,60 p. Tag.

Überall zeigt sich also dasselbe Bild: der Akkordlohn höher als der Zeitlohn! Eine Verlängerung oder Verkürzung der genannten täglichen Arbeitszeiten hat auch in den mir bekannt gewordenen Fällen eine entsprechende Wirkung auf das Einkommen gehabt, denn es handelte sich immer um längere Pausen und nicht um eine regelmäfsig durchgeführte Herabsetzung der täglichen Arbeitszeit um eine oder zwei Stunden. Bei schlechtem Geschäftsgang dehnt man diese Pausen zuweilen sogar auf Tage aus oder schickt einen kleinen Teil der Arbeiterschaft — immer abwechselnd — auf acht Tage nach Hause, selbstverständlich ohne Lohnzahlung.

Die Leute könnten ja auf Grund ihrer meist 14tägigen Kündigungsfrist eine Entschädigung verlangen, aber sie tun es nicht mit Rücksicht auf ihre Wiedereinstellung. Zu gewissen Zeiten (Ernte) kommt ihnen sogar eine solche Beurlaubung nicht unerwünscht. Bei Überstunden zahlen die gröfseren Fabriken in der Stadt für eine derartige Mehrleistung

*) Auf dem Lande sind ja bekanntermafsen überall die Löhne niedriger. Für den vorliegenden besonderen Fall schreibt nun auch der Gewerbe-Aufsichtsbeamte von Elsafs-Lothringen aus seiner Erfahrung, dafs „die geringere Bezahlung der Arbeitskräfte in den Orten zu finden ist, in welchen eine grofse Arbeitsgelegenheit nicht gegeben ist, und zugleich die Arbeiter durch ihren Besitz sich an die Scholle gebunden fühlen. Nur einheimische Arbeiter werden deshalb von ihm betroffen. Die Lohnhöhe richtet sich hier hauptsächlich nach den Erfordernissen einer niedrigen Lebenshaltung, während sie in den anwachsenden Industriegebieten durch Nachfrage und Angebot bestimmt wird."

einen um durchschnittlich 30 pCt. erhöhten Stundenlohn an die Zeitlöhner, während auf dem Lande meist bei dem üblichen Stundenlohn verblieben wird. Das Einkommen aus der Akkordarbeit steigt an sich schon durch eine längere Beschäftigung mit dem Gegenstand der Arbeit, weshalb eine Stundenlohn- bezw. Tariferhöhung bei Überstunden nirgends Platz greift.

Wie endlich das Einkommen der im Akkordmeistersystem beschäftigten Leute beschaffen ist, darüber ist das Wesentlichste bereits mitgeteilt worden; der Verdienst der einzelnen Arbeiter richtet sich dort danach, ob sie als Zeit- oder Akkordarbeiter beschäftigt werden, wobei alsdann die vorbesprochenen Unterschiede wiederum in die Erscheinung treten. Im übrigen konnten wir ja konstatieren, dafs ihr Einkommen im allgemeinen dem der sonst noch in der betr. Fabrik beschäftigten Leute gleichkommt. Nur an einer Stelle war ihnen infolge erhöhter Anstrengung ein kleiner Mehrverdienst zugebilligt worden.

Es wird aus diesen Ausführungen bereits hervorgegangen sein, dafs die Akkordlöhne nicht die Stabilität der Zeitlöhne besitzen, die auf lange Zeit hinaus — über viele Wochen hinweg — dasselbe Bild zeigen. Immerhin haben die grofsen elsässer Fabriken von Bedeutung dank einer treuen Kundschaft und Arbeiterbevölkerung einerseits und ihrem Festhalten am Herkömmlichen anderseits (wodurch eine gewisse Regelmäfsigkeit des Betriebes gezeitigt wird) keine so grofsen Differenzen in ihren Akkordlöhnen, wie wir sie früher einmal an anderen Orten kennen lernten: 20 bis 30 Pfennige pro Tag, in Zeiten des Aufschwunges vielleicht 50 bis 60 Pfennige (meist infolge längerer Beschäftigung), dürfen als äufserste Grenzen angenommen werden.

In den kleineren und mittleren Betrieben dagegen finden wir zwar auch einen kaum differierenden Zeitlohn, dagegen vielfach einen stark schwankenden Akkordlohn — pro Tag oft über eine Mark. Sie leiden eben unter einer sehr unregelmäfsigen Beschäftigung und wechseln meist den Gegenstand ihrer Fabrikation, weil sie bei der Kleinheit ihrer Anlagen gröfsere laufende Arbeiten selten zur Ausführung übertragen erhalten, noch auch ausführen könnten. So ist z. B.

einer solchen Fabrik ein Submissionsauftrag zuteil geworden, den die Firma in Akkord ausführen liefs, ohne bei diesem für sie neuen Fabrikat die genauere Arbeitsleistung zu kennen. Die Folge war ein plötzlicher Mehrverdienst der Arbeiter von 75 pCt.!

Im allgemeinen können wir also sagen, dafs der Zeitlohn nur in gröfseren Zeitabschnitten Veränderungen zeigt, und zwar blofs geringfügiger Art, während die Akkordlöhnung nicht nur in kleineren Zeiträumen, sondern auch in gröfserem Umfange (Beträgen) Schwankungen unterworfen ist.

Während nun der Akkord steigend auf die Lohnhöhe einwirkt und in dieser Hinsicht eine gewisse Belastung der Gestehungskosten darstellen mag, wird durch die Akkordarbeit eine verhältnismäfsig weit gröfsere Arbeitsleistung erzielt und in diesem Zusammenhange wiederum eine Verminderung der Produktionskosten schliefslich doch herbeigeführt.

Sonst würde man ja auch den Akkord nicht so allgemein bevorzugen. Allenthalben konnte ich die Auffassung, dafs im Akkord die Arbeitsleistung steige, d. h. also die Intensität der Arbeit zunehme, als etwas Selbstverständliches bestätigt finden, und es waren immer nur neben Qualitätsrücksichten technische Schwierigkeiten, die sich der Absicht entgegenstellten, den Akkord voll und ganz durchzuführen.

Zahlenmäfsig wurde mir dieses Plus an Leistung und gleichzeitige Minus an Produktionskosten nicht nachgewiesen, da eine Statistik hierüber nirgends geführt wurde: ein solches Ergebnis träte doch so schon klar zu Tage, und habe daher eine statistische Feststellung nicht nötig. — Wenn nun auch der Ersatz der Zeitlöhnung durch die Akkordlöhnung zunächst eine tatsächliche Steigerung der Arbeitsleistung mit sich bringt und zum mindesten auch die Gewähr dafür bietet, dafs mit einer bestimmten Leistung auf alle Fälle gerechnet werden kann — beim Zeitlohn fehlt ja im allgemeinen diese Garantie, — so ist mir dennoch die eine Beobachtung nicht entgangen: Mit der andauernd steigenden Geschicklichkeit des Arbeiters geht eine stets wachsende Arbeitsleistung nicht Hand in Hand, letztere zeigt vielmehr nach Verlauf einiger Zeit vielfach eine fast gleichbleibende Ziffer, wodurch der Akkordlohn wieder das Gepräge des Zeitlohnes erhält. Wie

wir bereits ausgeführt haben, wird dies seitens der Fabrikanten der Bedürfnislosigkeit der Arbeiterschaft zugeschrieben, die eben sehr genügsam sei, sich mit einem gleichbleibenden bescheidenen Einkommen zufrieden gäbe und kein Verlangen nach Mehrverdienst trage, zumal wenn damit eine gröfsere Unbequemlichkeit verbunden sei. Ich habe hinwiederum auch darauf hingewiesen, dafs von anderer Seite diese Haltung der Arbeiter mit der Furcht vor Reduktion der Einheitssätze erklärt wird. — Genug, eine grofse Fabrik der Kleineisenindustrie hat nun aus der besprochenen Veranlassung neuerdings zu einem Ausweg gegriffen, indem sie in einem Teil ihres Betriebes das Prämiensystem versuchsweise einführte. Sie läfst also dem Akkordarbeiter den bisher verdienten Akkordlohn von, sagen wir, M. 4.— pro Tag nur, wenn er dasselbe bisher im Akkord erzielte Höchstquantum von, nehmen wir einmal an, 400 Stück pro Tag erzielt. Jedes weitere Hundert, das er in der gleichen Arbeitszeit von 11 Stunden fernerhin anfertigt, wird aufserdem noch separat bezahlt, und zwar das erste Hundert mit 30 Pf., das zweite mit 40 Pf. und das dritte mit 50 Pf. extra.

Wie mir von der betreffenden Firma mitgeteilt wurde, hätte dieses System eine tatsächliche Steigerung der Arbeitsleistung herbeigeführt, vor allem durch gröfsere Ausnutzung der Maschinen, die man trotz Akkordarbeit stark vernachlässigte. Die Wirkungen der Lohnmethoden auf die Lohnhöhe seien bei ihr nunmehr derart, dafs die erwachsenen Arbeiter

im Zeitlohn	M. 2,40	bis	M. 3,—
„ Akkord	- 4,—	-	- 5,—
und unter Anwendung des Prämiensystems	- 6,—	-	- 6,50

verdienten.

Inwieweit die Angaben über die Lohnhöhe zutreffen, entzog sich meiner Kontrolle, doch sind jedenfalls diese Ziffern als Verhältniszahlen richtig.

Das erhöhte Einkommen bedingt auch eine erhöhte Anstrengung, das steht aufser allem Zweifel. Die technischen Vorgänge vollziehen sich überdies auch schneller und erfordern gesteigerte Aufmerksamkeit, besonders wenn die Bedienungsmannschaften verringert werden. Nirgends aber habe ich

in meinem Bezirke gefunden, dafs die Akkordarbeit oder die Prämienentlöhnung Überarbeit oder gar eine Schädigung des Arbeiters zur Folge gehabt hätte. Die Arbeiter bestritten dies aus freien Stücken, und die Fabrikanten wiesen immer wieder auf den Charakter ihrer Arbeiterschaft hin, dem ein Hetzen und Jagen nach gröfseren Verdiensten durchaus fremd sei. Sie regulierten ihre Tätigkeit im grofsen und ganzen nach ihren Bedürfnissen.

Die Wirkung der Akkordarbeit auf die Qualität der Arbeit ist bereits kurz gestreift worden. Es ist ja eine allgemein bekannte Tatsache, dafs der Akkord die Tendenz hat, die Qualität der Arbeit zu verschlechtern infolge der dann allgemein vorhandenen Neigung, grofse Quantitäten zu erzielen. Auch unser Bezirk macht darin keine Ausnahme, und so hat man denn vor allem durch Anstellung von sogen. Verifikateuren sowie durch erhöhte Kontrolle bei Akkordarbeiten diesem Mifsstand vorzubeugen gesucht. Die betreffende Arbeit wird also bei nicht sorgfältiger Ausführung zurückgewiesen und zwar zur Nacharbeit oder nochmaligen Anfertigung, ja man kann sogar Schadenersatz verlangen.

Die Rücksicht auf die Qualitätsverschlechterung veranlafst manche Fabrik, gewisse Maschinenteile erst garnicht im Akkord ausführen zu lassen, so z. B. den Bau feinerer Motoren, das Einpassen und Einschaben diffiziler Teile u. a. m. Man verstärkt dann lieber die Aufsicht, um ein intensiveres Arbeiten herbeizuführen. Feinmechanische Werkstätten bleiben daher fast ganz beim Zeitlohn. Gröbere Artikel dagegen lassen auch diese Fabriken im Akkord herstellen, wo es also auf die Präzision nicht so genau ankommt. Allzu groben Schnitzern wird aber durch die allgemeine Kontrolle auf alle Fälle vorgebeugt. Übrigens wird auch trotz Zeitlöhnung „Fuscharbeit“ geliefert, wenn nämlich, wie mir ein Unternehmer sagte, dem Arbeiter gekündigt worden ist. Dann mache er nichts mehr sorgfältig, weshalb einige Fabriken von der Vereinbarung einer Kündigungsfrist am liebsten absehen.

Bestehen jedoch bleibt für uns die Tatsache: wo auch immer Akkordarbeit angewendet wird, eine strenge Abnahme geht bezeichnender Weise stets Hand in Hand mit ihr.

Wir können uns — nachdem alles Wesentliche bereits ausgeführt wurde — in der Rekapitulation kurz fassen: Der Stundenlohn ist die Basis der Zeitlöhnung, die unter gleichzeitiger Berücksichtigung einer durch sie ermittelten, bestimmten Leistung die Grundlage des Akkords bildet, zu dem der Zeitlohn nach und nach übergeht. Doch wird selbst die kourante Arbeit als Erstarbeit im Zeitlohn ausgeführt, weil sie als solche vorher schwer berechenbar ist. Dann erst kommt es zur Akkordarbeit.

Aber auf einer höheren Stufe tritt wiederum der Zeitlohn in Kraft, wenn es sich nämlich um hochqualifizierte Arbeit, um Präzisionsarbeit handelt. So ist dies z. B. bei den Anreifsern in der feineren Maschinenfabrik der Fall, während die Anreifser in einem früheren Stadium der Produktion, etwa in der Eisenkonstruktionswerkstatt, wegen der hier einfacheren und gleichförmigeren Arbeit auch im Akkord beschäftigt werden. — Bei der wirklichen Präzisions- und hochqualifizierten Arbeit läfst sich eben der Arbeitsaufwand nicht durch ein immer gleiches, bestimmtes Zeitmafs erfassen: es deckt sich nicht mit dem jeweils nötigen Arbeitsaufwand (z. B. dem der Härter). — Immerhin spielt aber der Akkord heute die erste Rolle, und zwar steht der Einzelakkord der Art des Produktionsganges entsprechend an erster Stelle, dann kommt erst der Gruppenakkord bezw. das Akkordmeistersystem, dessen offenkundigen Mifsständen man durch Kontrolle der Löhne vorzubeugen sucht. Sein Vorzug besteht für den Fabrikanten darin, dafs er es nur mit einer Person zu tun hat, die das Risiko für eine sachgemäfse und rationelle Ausführung trägt, indem eben der Zwischenmeister dank seines kleinen Wirkungskreises Arbeit, Zeit, Material (keine Vergeudung desselben) und Kraft gründlicher ausnützen kann. Für den gut organisierten modernen Grofsbetrieb aber soll dieses System keinen Vorzug bedeuten.

Mit dem Übergang zur Akkordarbeit haben wir ferner ein stärkeres Einsetzen der Kräfte gefunden, wodurch eine gröfsere Arbeitsleistung und damit auch ein höheres — wenn auch schwankenderes Einkommen erzielt wird. Die naturgemäfse Folge ist aber auch die Neigung zur Materialverschwendung und zur Qualitätsverschlechterung der Produkte, das heifst

die Quantität der Arbeitsleistung auf Kosten ihrer Güte fördern. Gröfsere Qualitätsrücksichten und schwierigere Berechenbarkeit führen deshalb auch zeitweise dahin, dafs vom Akkordsystem wiederum abgegangen wird.

Die Tatsache, dafs die Energie nach einiger Zeit auch in der Akkordarbeit nachläfst bezw. zum Stillstand kommt, hat das Prämiensystem zur Einführung gebracht, das die Folgen der Akkordlöhnung noch verstärkte.

Im übrigen bringt es aber die Natur und das Wesen des Maschinenbaues und der Kleineisenindustrie mit sich, dafs mehr die persönlichen Leistungen des einzelnen Arbeiters gewertet werden als sein Dienstalter. Das beste Mannesalter ist daher dort die Zeit seines besten Verdienstes, während das mit einer grofsen Arbeiterzahl, geringwertigeren Produkten und einem festen gleichbleibenden Bedarf rechnende Eisenwerk mit seinen grofsen Kapitalien vor allem auch das Dienstalter in Rücksicht zieht. Aus anderen Gründen fanden wir dasselbe in den Eisenbahnwerkstätten. Dort ist dann auch dem Akkordverdienst offiziell eine Grenze gezogen, die den Arbeiter veranlafst, auch nur ebensoviel im Akkord zu erarbeiten und nicht mehr zu leisten. Das trifft natürlich bei gleichen Voraussetzungen auch für den Privatbetrieb zu. — Sonst konnte noch konstatiert werden, dafs Konjunktur, technischer Fortschritt und Produktionsmenge von Einflufs auf die Akkordsätze und damit auf das Einkommen sind. Seine Höhe wechselt ferner mit der Verlängerung resp. Verkürzung der Arbeitszeit, wobei Überstunden an manchen Orten einen erhöhten Stundensatz zur Folge haben. Die Wirkungen einer Arbeitszeit, die auf die Dauer und dann nur in gewissem Umfange verkürzt wird, konnten hier nicht beobachtet werden.

Die Festsetzung der Lohneinheit schliefslich wird einseitig vom Unternehmer vorgenommen, wobei aber auch auf den Einspruch des höher qualifizierten Arbeiters in höherem Mafse Rücksicht genommen wird.

Schlufswort.

Indem ich damit alles das, was ich Tatsächliches zur Beurteilung der verschiedenen Lohnmethoden bringen konnte, abschliefse, will ich nur noch mit wenigen Worten auf meine Grundgedanken zurückkommen, ohne erst in eine theoretische Behandlung der vorliegenden Frage einzutreten. —

Um die Bedeutung einer besonderen wirtschaftlichen Erscheinung, wie der vorliegenden, richtig erkennen zu können, schien mir ihre Darstellung vor allem im Zusammenhange mit dem gesamten Wirtschaftsleben meines Beobachtungsgebietes erforderlich zu sein. Seine Eigenart ist ja in der Tat auf die Gestaltung des einzelnen Vorganges von grofsem Einflufs, wie wir gesehen haben.

Alsdann habe ich versucht, den Gegenstand meiner Untersuchung abzugrenzen sowie zu analysieren und seine Anwendungsformen und Wirkungen näher zu verfolgen.

Von diesem Standpunkt aus glaubte ich, das Verständnis für die einzelnen angewandten Lohnformen am besten fördern zu können.

Dabei zeigte sich als erstes Ergebnis, dafs die Konkurrenz mit ihren stets billigeren Verkaufspreisen für den Unternehmer die unvermeidliche Folge hat, den Gestehungskosten immer die gröfste Aufmerksamkeit zu schenken und sie auf die Dauer nicht über die der Konkurrenz hinausgehen zu lassen. Daher kann auch der Unternehmer unter sonst gleichen Verhältnissen für die Ware Arbeit keinen dauernd höheren Kaufpreis zahlen als sein Konkurrent, zumal, wenn in der verausgabten Lohnsumme der gröfste Teil der Herstellungskosten verkörpert ist.

So sucht er sich denn die gröfst- bezw. bestmögliche Leistung des Arbeiters preiswert zu sichern und verfährt danach bei der Lohnbemessung.

Hat aber die Lohnbemessung einmal diesen Zweck, dann mufs sie, wie wir ferner gesehen haben, zur Erreichung desselben einerseits die spezielle Natur des Produktionsprozesses und anderseits die besondere Qualität der Ware Arbeit berücksichtigen, und daher fanden wir denn auch die jeweils angewandte Lohnmethode stets als Resultante dieser Faktoren: Technik und Disposition der Arbeiter. Der individuellen Arbeitsausführung kann man sich dadurch nur mit Sicherheit voll und ganz bemächtigen!

Als Grundlage und Ausgangspunkt jedweder Lohnberechnungsweise nun zeigte sich der Zeitlohn, wobei aber immer mit einer gewissen Gröfse der Leistung gerechnet wurde. Aber die Menge der Arbeit, welche dafür geleistet wird, bleibt immerhin unsicher und entzieht sich daher einer genauen Vorausberechnung, was mit Rücksicht darauf, dafs der Unternehmer selbst meist im Voraus festgesetzte Preise für seine Ware abzugeben hat, allein schon einen Nachteil bedeutet. Dazu kommt als weiteres Übel die Versuchung für den Arbeiter, sich weniger anzustrengen, ein Umstand, der auch von der Arbeiterfachpresse nicht geleugnet wird und auch darin seine Bestätigung findet, dafs die in derselben Zeit, jedoch im Akkord geleistete Arbeitsmenge allgemein gröfser ist. Schliefslich bedeutet der Zeitlohn auch für den Arbeiter selbst insofern eine Ungerechtigkeit, als er den fleifsigen und geschickten Arbeiter nicht besser behandelt als den lässigen und ungeschickten.

Wo daher auch immer die Natur der Arbeit es angebracht erscheinen liefs und ermöglichte, fanden wir die Leistung zum Mafs der Arbeit erhoben und nicht mehr die Zeit, nachdem aber ihr (der Leistung) Einheitswert an Hand der aufgewandten Zeit ermittelt worden war. Dadurch wird die Arbeitsmenge, die für eine gegebene Lohnsumme geleistet wird, gesichert.

Garantiert nun aber auch der Akkordlohn einerseits dem Unternehmer die Zusicherung eines wirtschaftlichen Gutes in bestimmter Gröfse und anderseits dem Arbeiter selbst die

Entlohnung nach Fleifs und Geschick, so sind wir dennoch auf Schwierigkeiten auch des Akkordsystems gestofsen. Und diese zeigten sich zunächst zum Schaden des Unternehmers in der Hauptsache in mangelhafter Arbeit, wenig schonender Behandlung von Werkzeug und Maschinen, unökonomischer Verwendung des Materials und Unachtsamkeit gegenüber den getroffenen Unfallverhütungsmafsregeln. Diese offensichtlichen Mängel der Akkordlöhnung nun suchte man, wie wir gesehen haben, durch Vorkehrungen zu mindern: Einführung von Qualitätsprämien, verschärfte Abnahme, Material-Ersparnisprämien (wenigstens für die Aufsicht), Verkauf bezw. Verrechnung des Materials und der Werkzeuge und endlich Zahlung von Unfallverhütungsprämien. Aber trotzdem gelang nicht überall die Einschränkung jener Mängel in gewünschtem Mafse, so dafs manche zum Zeitlohn wieder zurückkehrten oder in Voraussicht besagter Folgen erst garnicht zur Akkordentlöhnung übergingen, so speziell der feinere Gewerbefleifs, bei dem die Qualitätsfrage von ausschlaggebender Bedeutung ist.

Empfindlicher natürlich trifft — und nun kommen wir zu den Nachteilen der Akkordarbeit für den Arbeiter selbst — die vorgen. Aufseracbtlassung der Unfallverhütungsmafsregeln den Arbeiter selbst, und darin liegt an sich schon ein — wenn auch kein vollständig genügender — Anlafs zur Vorsicht, trotz des Dranges zur schnelleren Arbeit. Dazu tritt aber für den Akkordarbeiter noch die Gefahr des vorzeitigen Kräfteverbrauches, der die einstige Parole ihren Ursprung verdankt: Akkordarbeit ist Mordarbeit, daher fort mit ihr! Heute aber haben sich die Arbeiter, wie ich nachweisen konnte, mit der Akkordarbeit als mit etwas Unvermeidlichem abgefunden und z. T. sogar die Einsicht gewonnen, die ihre englischen Kollegen schon lange besitzen, dafs diese Lohnmethode vernünftig angewandt auch die Arbeiterschaft selbst besser stellt als der Zeitlohn. Sie weifs jetzt, dafs man mit der gänzlichen Beseitigung der Akkordarbeit „das Kind mit dem Bade ausschütten würde“, und stemmt sich demgemäfs nicht mehr gegen das unvermeidlich Gewordene, von dem ein Arbeiterfachblatt im vorigen Jahre sagte, „dafs sich auf die Dauer eine Forderung, wie die auf

Beseitigung der Akkordarbeit, nicht gut rechtfertigen läfst, weil sie mit der ganzen technischen und wirtschaftlichen Entwickelung im Widerspruch steht.“ Vielmehr beschränkt man sich nun darauf, „dieser Lohnmethode nur die Giftzähne auszuziehen“, d. h. also lediglich die Gefahren der Akkordarbeit zu bekämpfen. Diese bestehen aber im wesentlichen in der Überanstrengung, in der Gefahr des vorzeitigen Kräfteverbrauches. Und das aus folgenden Gründen:

Zunächst treibt allein schon die Möglichkeit, jetzt mehr verdienen zu können, zur gröfseren Kraftanstrengung. Ist jedoch dadurch ein überdurchschnittliches Einkommen erreicht, dann drängen die Bedingungen der Konkurrenz im Laufe der Zeit zur Reduktion der Einheitssätze, und die Mehranstrengung wird zur Regel, um wenigstens das Durchschnittseinkommen zu sichern, dessen Wachsen nur durch einen weiter gesteigerten Kräfteaufwand zu erreichen ist. Hierbei spielen nun sicherlich auch bis zu einem gewissen Grade Technik und Übung eine Rolle. Immerhin erscheint aber auf diesem Wege, der für die Akkordarbeit der allgemein übliche ist, die Gefahr des vorzeitigen Kräfteverbrauches nicht ausgeschlossen, was weder dem Arbeiter selbst noch auch dem Unternehmer gleichgültig ist, der das Wohl seiner Arbeiter im Auge hat und von einer höheren Warte aus seine Angelegenheiten leitet. Hat doch wiederum das beständige Akkorddrücken einen starken Arbeiterwechsel und den Abgang resp. das Fernbleiben gerade der besten Kräfte zur Folge, wodurch auf die Dauer ein grofser Nachteil entsteht, den solche Augenblickserfolge nicht einbringen können. Nun hat der Umfang der Geschäfte allerdings vielfach eine solche Ausdehnung erreicht, dafs die Leiter keine persönliche Fühlung mehr mit dem Arbeiter besitzen und die Grenzen jener Gefahr kaum noch erkennen, geschweige denn fühlen können, ganz abgesehen davon, dafs ja nur noch ein Teil der Betriebe im Privatbesitz ist. Dies hat hier insofern Anspruch auf einige Beachtung, als der Privateigentümer in einem ganz anderen Verhältnis zu seinen Arbeitern steht als der Direktor des Aktienwerkes, der fremde Gelder zu verwalten hat. Ersterer kann seinen Arbeitern nach seinem Gutdünken etwas zukommen lassen und darin über das normale Mafs des Alltäglichen hinausgehen, ohne darüber jemand

Rechenschaft schuldig zu sein. Die Aktionäre, der Aufsichtsrat und die Generalversammlung würden aber ihren Direktor, der als Verwalter ihrer Gelder nicht hartnäckig die Interessen des Kapitals vertritt und sich also in seinen Ausgaben nicht streng an die äufsersten Forderungen des (Arbeits-) Marktes hält oder mit seinen Arbeitern besondere Abmachungen trifft, auf die Dauer nicht halten.

Genug, eine gewisse Reaktion gegen jene Gefahren des Akkordsystems konnten wir hier und da nicht verkennen, und zwar sahen wir sie eine Form annehmen, die dem Stande und der Lage der dortigen Arbeiterschaft durchaus entsprach. Arbeitervertretungen, welche die Wünsche der Arbeiter zu Gehör gebracht hätten, waren nicht da, eine Verständigung zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer über Arbeits- und Lohnverhältnisse mithin ausgeschlossen, so dafs dort eine Art stiller Obstruktion Platz greifen mufste. Und das ist schliefslich schlimmer für die Unternehmung als für den Arbeiter.

Gewitzigt durch die Erfahrung schreitet nämlich der Arbeiter selbst zur Regulierung der Akkordarbeit, indem er einfach langsamer arbeitet, und zweifellos handelt er in dieser Beschränkung der Arbeitsleistung — bewufst oder unbewufst — im Einverständnis mit seinen Werkstattkollegen. Den Arbeitgebern ist dieses Verfahren ihrer Arbeiter nicht entgangen, und sie erklären es vielfach, wie wir gesehen haben, mit der Indolenz und Bedürfnislosigkeit der Leute, ihrem Festhalten am Herkömmlichen. In gewissem Umfange möchte ich dies ja auch gelten lassen, aber sollte nicht auch die Furcht vor Herabsetzung der Akkordsätze mitwirken? Die Arbeiter gelten ja nicht überall als gleichberechtigte Kontrahenten, die, wie gesagt, bei der Akkordfestsetzung ein Mitbestimmungsrecht haben, so dafs sie sich bei Mehrverdiensten der Gefahr der Akkordpreisherabsetzung, etwa durch einfache Bekanntmachung per Anschlag, stark ausgesetzt glauben. Kurz, wir fanden in manchen Betrieben, dafs die Intensität der Arbeit nicht so war, wie sie von den Unternehmern erwartet wurde, weshalb ja einer von ihnen das Prämiensystem jüngst einführte.

Nach diesem System war durch den alten Verdienst der Akkordpreis für die Arbeit einmal sichergestellt, und dann für Mehrleistungen jeweils steigende Extrazahlungen gewähr-

leistet worden. Es zeigte sich nun, dafs die Arbeitsleistung in der Tat eine gröfsere wurde. Wenn man im Auge behält, dafs beim reinen Akkordsystem auch eine solche Möglichkeit geboten ist und doch nicht im geringsten ausgenutzt wurde, so mufs man dies wohl u. a. dem Umstande zuschreiben, dafs dort jene Akkordgrenze zwar nicht theoretisch, wohl aber praktisch vorhanden war, während sie jetzt im Prämiensystem fehlt — ob auf die Dauer?

Leider vermag die Praxis darüber noch nichts zu sagen. Wohl aber darf angenommen werden, dafs die Arbeitsintensität auch anhält, wenn an den Grundbedingungen nicht gerüttelt wird. Dabei ist sicherlich auch eine Überarbeitung ausgeschlossen, denn der Arbeiter brauchte seine Kräfte nicht mehr beständig einzusetzen für den unumgänglich notwendigen Unterhalt. Das ist also der springende Punkt im Akkordsystem sowohl wie im Prämiensystem, welches nur einen Ausbau, eine höhere Form des Akkordsystems darstellt: Ausschlufs jeder Willkür in der Handhabung der Grundbedingungen, die dann auch nicht nur für die jeweils erstmalige Musterleistung gelten dürfen. Und dies wird zum Nutzen beider Teile, wie wir gesehen, erreicht, wenn auch beide Teile an der Festsetzung der Grundbedingungen (Festsetzung der Preise bezw. der für die einzelnen Arbeiten zu bewilligenden Arbeitszeiten) tatsächlich mitwirken, und jedes einseitige Vorgehen ausgeschlossen ist, mit anderen Worten: wenn langfristige Tarifverträge abgeschlossen werden.

Wo solche Tarifgemeinschaften bestehen, da sind sie vom Arbeitgeber wie Arbeitnehmer als erspriefslich hingestellt worden. Freilich müssen zu diesem Zweck Arbeitervertretungen da sein, für deren Bildung z. Zt. nicht überall die Grundlagen vorhanden sind: Hier ein nach Sprache, Nationalität und Charakter zu verschiedenes Völkchen, dort eine zu tief stehende Arbeiterschaft. Aber das kann sich ändern. Und dann ist der Weg auch für sie gewiesen, den tausend andere mit bestem Erfolge gegangen sind, voran die feineren Gewerbe mit ihrer Arbeiteraristokratie, für deren Arbeitgeber der Eintritt in Verhandlungen mit ihren Leuten ganz selbstverständlich ist. Sie haben dadurch ein offenes freies Verhältnis zu ihren Arbeitern gewonnen, das beiden Teilen Nutzen bringt.

Bezwecken die geschilderten Lohnmethoden, die wir in grofsen Zügen noch einmal kurz zusammenfassen konnten, vor allem die jeweils voll und bestmögliche Arbeitsdurchführung, und müssen sie sich daher im einzelnen nach den besonderen Betriebs- und Arbeitsverhältnissen richten, so gelten gewisse Mafsnahmen der Lohnberechnung einzig und allein der Arbeitssicherung überhaupt und sind somit als solche allgemein anwendbar.

Zu diesen Mafsnahmen gehören in erster Linie die geschilderten Zeit- und Dienstaltersprämien, die hauptsächlich dem leichten und häufigen Stellenwechsel der Arbeiter, dem Blaumachen, vorbeugen sollen.

Aber auch die Wohlfahrtseinrichtungen auf den grofsen Werken sind in dieser und anderer Richtung wirksam und dienen dadurch dem Wohle des Arbeiters wie dem Vorteile des Industriellen, so z. B.: Die Beschaffung billiger Wohnungen, die Hergabe von Darlehen an die Arbeiter zur Gründung eines eigenen Heims, die Lieferung billigerer Lebensmittel durch die Errichtung von Konsumanstalten, die höhere Verzinsung der Spareinlagen, die Gründung von Pensions- und Unterstützungskassen usw. (s. Anlage X). Besonders wichtig ist die Wohnungsfürsorge, die bei dem Bedarf von Tausenden von Arbeitern allein schon die örtlichen Verhältnisse mit Notwendigkeit fordern.

Sie gewähren auf der einen Seite dem Arbeiter eine gewisse Existenzsicherheit, verhindern, dafs er im höheren, weniger kräftigen Alter eine allzu grofse Einbusse am Einkommen erleidet und führen ihn durch die Wohnungsreformen u. a. zu geordneten Verhältnissen u. dgl. m.

Auf der anderen Seite gewinnt der Unternehmer durch diese Wohlfahrtseinrichtungen einen verläfslichen Stamm langjähriger Arbeiter, die das einmal festgelegte Kapital nicht entbehren kann, und zwar um so weniger, je gröfser die Unternehmung ist. Insoweit sie ferner die Freizügigkeit des Arbeiters aufheben, d. h. die Beweglichkeit des ihm innewohnenden Kapitals, seiner Arbeitskraft, hemmen, kann natürlich auch auf den Preis der Arbeit eingewirkt werden. Hier wird es sich dann darum handeln, ob eine willkürliche und kleinliche Handhabung die Wohlfahrtseinrichtungen Platz

gegriffen hat oder nicht. Bejahenden Falles werden selbstverständlich — durch die einseitige Auslegung der Arbeitsbedingungen — die Wirkungen der Wohlfahrtseinrichtungen nichts weniger als eine Wohltat für den Arbeiter bedeuten.

Die Leistungen der Arbeitgeber in Form von Wohlfahrtseinrichtungen. die ohne Frage einen beträchtlichen Lohnzuschlag darstellen, sind also nicht ohne entsprechende Gegenleistungen, und sie würden auch — wie die Arbeitgeberzeitung s. Zt. schrieb — vielfach unterbleiben, wenn kein Vorteil für den Arbeitgeber daraus erwüchse. Sie charakterisieren sich demnach als eine besondere Lohnform, die in der eigenartigen Qualität der Ware Arbeit — als an eine Persönlichkeit geknüpft — ihre letzte Ursache hat.

Mit Recht wird dieser Lohnzuschlag in Form von Wohlfahrtseinrichtungen auch insofern als eine Art Gewinnbeteiligung angesehen, als seine Höhe fast überall vom jährlichen Reinertrag der Unternehmung abhängt. Stets wird ja eine Teilsumme des Unternehmergewinnes zu Wohlfahrtseinrichtungen verwendet. Immerhin ist es nur eine diskretionäre Partizipation — es fehlen feste Normen —, während die Gewinnbeteiligung zwar auch einen Lohnzuschlag darstellt, dabei aber eine feste Beziehung zum effektiven Geschäftsgewinn aufweisen mufs.

Und damit komme ich zum letzten Punkt meiner Betrachtung, zur Gewinnbeteiligung.

Ich habe sie in der in Frage stehenden Branche und Industriegegend nicht gefunden und enthalte mich daher eines Urteils über ihre Durchführbarkeit. Nur auf ihre Bedeutung möchte ich hinweisen, nachdem in den Wohlfahrtseinrichtungen ein Ansatz zu dieser Lohnmethode unbestritten festgestellt wurde.

Finden wir die Wohlfahrtseinrichtungen vor allem in der Grofsindustrie mit ihrer im grofsen und ganzen mehr rückständigen Arbeiterschaft, die erst zu einer regulären Ausgabewirtschaft erzogen werden mufs — beruht doch auch bezeichnenderweise ihr Arbeitsverhältnis einzig und allein auf der Autorität des Arbeitgebers —, so kennzeichnet sich darin das Anfangsstadium der Entwickelung unserer Arbeiter- und Lohnverhältnisse. Auch Dr. P. Mieck kommt in seiner Arbeit über die Arbeiter-Wohlfahrtseinrichtungen in

Rheinland-Westfalen zu einem ähnlichen Ergebnis, wenn er am Schlusse seiner Ausführungen schreibt: „So lange der Arbeiter sich nämlich noch auf niederer Kulturstufe befindet, so lange er deshalb den Lohnzusatz, wenn er ihn in bar erhält, in der Regel vergeuden würde, so lange ist es richtig, dafs der Arbeitgeber durch Wohlfahrtseinrichtungen die Art und Weise bestimmt, wie ein solcher über das bare Lebensminimum hinausgehender Lohnzusatz verwendet werden soll. Wenn der Arbeiter jedoch so weit gekommen ist, solche Lohnzusätze vernünftig zu verwenden, so ist die Periode der Wohlfahrtseinrichtungen zu Ende. Der Arbeiter verlangt den Lohnzusatz nunmehr in bar.“ Und das ist auf einer höheren Stufe des Gewerbefleifses der Fall, wo man es ja auch mit kulturell höherstehenden Arbeitern zu tun hat. Der Arbeiter wird nun allein nach dem technischen Erfolge bezahlt, und zwar nur noch mit barem Gelde. Sein Arbeitsverhältnis fixiert nicht mehr ausschliefslich der Arbeitgeber, sondern es entsteht mehr und mehr auf dem Wege gütlicher Vereinbarung: mehr oder weniger langfristige Tarifverträge werden geschaffen.

Aber auch dieses Arbeitsverhältnis stellt nur eine Übergangsstufe dar und entspricht nicht höchsten Anforderungen, selbst wenn — auf einer weiteren Stufe der Entwickelung — durch Organisationen für sämtliche Arbeiter eines Gewerbes bindende Tarifverträge zum Abschlufs kämen, d. h. der kollektive Arbeitsvertrag ins Leben träte. Ein neuer Fortschritt wäre es gewifs.

Aber die von Zeit zu Zeit immer noch notwendigen und so schwer zustandekommenden Lohn-(Tarif-)Regelungen vollziehen sich doch meist unter heftigen Störungen oder bringen zum mindesten durch den stets von neuem drohenden Streik eine Beunruhigung in den Geschäftsbetrieb, die nach Aussage von Fabrikanten oft gröfsere Opfer erheischt als die Bewilligung der gerade vorliegenden Forderung nach Lohnerhöhung. Endlich fehlt auch dem Arbeitgeber die für die Rentabilität so wichtige stabile Arbeiterschaft und das andauernd voll betätigte Interesse seiner Leute. Indem man nun versucht, dieses Verhältnis auf eine neue Grundlage zu stellen, glaubt man hier und da in der Gewinnbeteiligung das einigende

Band zwischen Arbeiter und Unternehmer und damit die höchste Stufe des Lohnsystems gefunden zu haben. Und charakteristisch dafür ist, dafs sie dort die besten Aussichten hat, wo die „Leistungen der einzelnen Arbeiter besonders qualifizierte sind“ (Zeifs!).

Also die Wohlfahrtseinrichtungen in neuer Auflage, aber mit dem wesentlichen Unterschiede, dafs der Lohnzusatz als eine vorher fest normierte Gewinnquote vom Geschäftsertrag dem Arbeiter unmittelbar zu gute kommt.

So gewinnt der Arbeitgeber die regelmäfsige und dauernde Verfügung über willige und geübte Arbeitskräfte und dadurch gleichzeitig das Höchstmafs der Ware Arbeit im nunmehr gemeinsamen Interesse. — Zeigt dieses System allein schon vom rein materiellen Standpunkt unleugbare Vorteile, so ist es in noch höherem Mafse ein Mittel zur Herbeiführung und Erhaltung des sozialen Friedens zwischen Unternehmer und Arbeiterschaft.

Das hat in dem industriell früh entwickelten England kein geringerer als Carlyle bereits gefühlt und ausgesprochen, wenn er (in Past und Present) seinen Captains of Industry zuruft: Your gallant battle-hosts and work-hosts, as the others did, will need to be made loyally yours; they must and will be regulated, methodically secured in their just share of conquest under you; — joined with you in veritable brotherhood, sonhood, by quite other and deeper ties than those of temporary day's wages!

Anlage I

betrifft den Vorschlag des Metallarbeiter-Verbandes vom Juni 1904 bezüglich eines Abkommens zur Regelung des Arbeitsverhältnisses.

(Siehe S. 25 und 37.)

An die Herren Arbeitgeber der Eisenindustrie wendet sich der Vorstand des Deutschen Metallarbeiter-Verbandes mit der höflichen Anfrage, ob dieselben geneigt wären, mit ihm ein für beide Teile verbindliches Abkommen zur Regelung des Arbeitsverhältnisses zu treffen und zu diesem Zwecke in Verhandlungen einzutreten über:

1. Regelung der täglichen Arbeitszeit, der Überzeit, Sonn- und Feiertags- und Nachtarbeit;
2. Festsetzung eines bestimmten Mindestlohns für die einzelnen Gewerbe, unter Zugrundelegung der durchschnittlichen Leistungsfähigkeit;
3. Schaffung bestimmter Normen für das Akkordsystem;
4. Schaffung von Vorbeugungsmafsregeln gegen umfangreichere Arbeiterentlassungen bei schlechtem Geschäftsgang;
5. Regelung von Streitpunkten zwischen Arbeitern und Arbeitgebern durch Einsetzung einer örtlichen oder Bezirks-Schlichtungskommission in paritätischer Zusammensetzung mit einem unbeteiligten Vorsitzenden;
6. Einsetzung einer in gleicher Weise zusammengesetzten Zentralinstanz zur Durchführung und Überwachung der etwa getroffenen Vereinbarungen zwischen Arbeitgebern und Arbeitern beziehungsweise deren wirtschaftlichen Vereinigungen.

Wenn wir im obigen den Herren Arbeitgebern beziehungsweise deren wirtschaftlichen Vereinigungen Vorschläge zur Regelung bestimmter, das Arbeitsverhältnis betreffender Punkte unterbreiten, so tun wir dies von der Erwägung ausgehend, dafs solche Vereinbarungen durch die heutigen Zeitverhältnisse bedingt sind.

Die heutige Zeit legt auch dem Arbeiter höhere Pflichten gegen sich selbst, seine Angehörigen und die menschliche Gesellschaft auf, so dafs er, will er diesen gerecht werden, notwendigerweise auch auf Sicherstellung seiner Existenz bedacht sein mufs. Diese Sicherstellung scheint ihm aber nur gewährleistet, wenn er im Verein mit seinen Be-

rufsgenossen auf wirtschaftlichem Gebiet seine Interessen in der gleichen Weise vertritt, wie es die Mitglieder anderer Gesellschaftsschichten, und nicht zuletzt die Herren Arbeitgeber, auch tun. Dieses Vorgehen der Arbeiter, und im vorliegenden Falle der in der Eisen-, Stahl- und Metallindustrie beschäftigten Arbeiter hat für sie schon mehrfach Verbesserungen im Arbeitsverhältnis gezeitigt, und es ist schon mehrfach gelungen, in diesem oder jenem Falle mit den organisierten Arbeitgebern auf dem Wege der Vertragsschliefsung eine Sicherung der Arbeitsverhältnisse zu Nutz und Frommen der Arbeitgeber und Arbeiter zu erreichen. Bedauerlicherweise sind aber eine ganze Anzahl solcher Verträge erst durch harte Kämpfe erreicht worden. Wenn es auch hier nicht unsere Aufgabe sein soll und kann, zu untersuchen, ob diese Kämpfe in jedem einzelnen Falle unvermeidlich gewesen sind, oder festzustellen, welcher der beiden später vertragschliefsenden Parteien mehr Schuld an dem Ausbruch solcher Kämpfe beizumessen ist, so glauben wir doch auf die Tatsache hinweisen zu müssen, dafs in fast allen Fällen diese Kämpfe den Beteiligten einen mehr oder weniger empfindlichen Schaden zugefügt und dementsprechend auf beiden Seiten mehr oder weniger grofse Erbitterung zurückgelassen haben. Noch heute stehen die Kämpfe des letzten Jahres in aller Gedächtnis, und noch heute sind, wie sich unter anderem auch aus den Berichten der Handelskammer und der Ältesten der Kaufmannschaft in Berlin ergibt, die durch sie geschlagenen Wunden nicht vollständig vernarbt. Aber nicht nur der einzelne, den gerade ein solcher Kampf direkt angeht, ist durch einen längeren Stillstand der Produktion benachteiligt, es können bei dem heutigen Ineinandergreifen der einzelnen Industrien und der mehr oder weniger grofsen Abhängigkeit derselben von einander durch einen einzelnen Streik, eine einzelne Aussperrung, auch andere Industriebetriebe beunruhigt oder lahmgelegt werden, und es entsteht auch je nach der Ausdehnung eines Ausstandes oder einer Aussperrung die Gefahr, dafs ein ganzes Gewerbe im höchsten Grade geschädigt und für längere Zeit vom Markte ausgeschlossen wird, zum Nachteil nicht nur der Arbeiter, sondern auch der Arbeitgeber

Alle diese Erfahrungen, alle diese Erscheinungen auf dem Gebiet des gewerblichen Arbeitsverhältnisses müssen den Beteiligten immer und immer wieder die Frage vorlegen, ob es denn nötig, ob es denn ratsam ist, die auf Verbesserung ihrer Lage gerichteten Bestrebungen der Arbeiter als unberechtigt zu bekämpfen und es in jedem einzelnen Falle auf einen Bruch ankommen zu lassen? Einzelne Herren Arbeitgeber und ihre Vereinigungen haben diese Frage verneint, einzelne Herren Arbeitgeber und auch einzelne Vereinigungen derselben erkennen die auf Hebung ihrer Lage gerichteten Bestrebungen der Arbeiter als gerechtfertigt an und sind bereit, mit ihren (der Arbeiter) Organisationen über die Regelung der Arbeitsverhältnisse dienende Abkommen zu verhandeln, die grofse Mehrzahl der Herren Arbeitgeber und ihrer Vereinigungen erblickt aber in jeder Forderung der Arbeiter einen Ein-

griff in die eigenen Rechte als Arbeitgeber und läfst sich auf Verhandlungen mit den wirtschaftlichen Vereinigungen der Arbeiter nicht ein. Mag sich auch manches in diesem Verhalten der Herren Arbeitgeber aus formalen Gründen und aus der Gewohnheit erklären lassen, so können und dürfen solche Gründe doch nicht ausschlaggebend sein; wir halten vielmehr dafür, dafs die Herren Arbeitgeber und deren wirtschaftliche Vereinigungen das Gemeininteresse der persönlichen Anschauung voranstellen und einem Zustand den Vorzug geben werden, der auch ihnen Ruhe und Sicherheit im Gewerbe gewährleistet. Als ein solcher Weg zur Sicherung des Gewerbes vor Beunruhigungen durch Forderungen der Arbeiter, Lohnkürzungen oder Aussperrungen durch die Arbeitgeber, erscheint uns die Abschliefsung eines Vertrags zwischen den organisierten Arbeitgebern und Arbeitern.

Wenn auch durch die Verschiedenartigkeit der in der Eisen-, Stahl- und Metallindustrie üblichen Arbeitsmethoden eine einheitliche Regelung dieser Materie anscheinend erschwert sein mag, so ist eine solche, wie wir sie vorschlagen, im Interesse der Industrie gelegen und auf keinen Fall unmöglich. Man wird sich eben auf diejenigen Punkte beschränken müssen, die für ein Gewerbe einheitlich geregelt werden können, während man für spezielle Fragen, deren Beurteilung ohne genaue Kenntnis der besonderen in diesem oder jenem Betrieb üblichen Arbeitsmethoden nicht möglich ist, nur Normen für ihre Regelung schafft.

In dieser Weise wäre die Abschliefsung von Tarifverträgen auch in der Eisen-, Stahl- und Metallindustrie sehr wohl möglich, und werden wir dies an den von uns für solche Regelung des Arbeitsverhältnisses aufgestellten Punkten im einzelnen beweisen in der nachfolgenden

Begründung:

1. Regelung der täglichen Arbeitszeit, der Überzeit-, Sonn- und Feiertags- und Nachtarbeit.

Die fortschreitende Entwicklung der Technik, die weitere Ausdehnung industrieller Anlagen und Verkaufsstätten und die durch sie zum Teil hervorgerufene Entwicklung der Grofsstädte und Industriezentren zwingt den Arbeiter in immer weiterer Entfernung vom Verkehrsmittelpunkt für Gewerbe und Handel, an der Peripherie der Stadt oder in Vororten zu wohnen und läfst selbst denjenigen, der eine gröfsere Anstrengung infolge der grofsen Intensität und Eintönigkeit der Arbeit, wie sie die Vervollkommnung der Technik ebenfalls mit sich bringt, nicht gelten lassen will, das Bestreben der Arbeiter nach Verkürzung der täglichen Arbeitszeit gerechtfertigt erscheinen. Diesem Anerkenntnis ist die in verschiedenen Gegenden und Gewerben Deutschlands erfolgte Verkürzung der täglichen Arbeitszeit und damit zusammenhängend die Regelung der Überzeit-, Sonn- und Feiertags- und Nachtarbeit zu verdanken. Kann man aber aus den Verhältnissen heraus eine Berechtigung des Bestrebens der Arbeiter auf Verkürzung der täglichen Arbeitszeit und Regelung der Überzeit-, Sonn- und Feiertags-

und Nachtarbeit nicht absprechen, so liegt kein Grund vor, dem Verlangen der Arbeiter auf möglichst gleichmäfsige Regelung der Arbeitszeit für alle Betriebe entgegenzutreten, zumal da ja auch Betriebe mit längerer Arbeitszeit und ungeregelter Überzeitarbeit eine Gefahr für die mit verkürzter Arbeitszeit und geregelter Überzeitarbeit insofern bilden, als die ersteren den letzteren gegenüber in weitaus den meisten Fällen eine minderwertige Konkurrenz darstellen.

Wir betrachten also die tägliche Arbeitszeit als eine Materie, die sehr wohl von Arbeitgebern und Arbeitern gemeinsam für ganze Gewerbe einheitlich geregelt werden kann, und deren einheitliche Regelung nicht nur im Interesse der Arbeiter, sondern reichlich ebensosehr im Interesse der Arbeitgeber gelegen ist.

Die einheitliche Regelung der Überzeit-, Sonn- und Feiertags- und Nachtarbeit und eine gleichmäfsige Bezahlung derselben rechtfertigt sich aus den gleichen Gründen. Eine Verlängerung der täglichen oder wöchentlichen Arbeitszeit über das festgesetzte Mafs hinaus bedeutet eine Mehrleistung seitens der davon betroffenen Arbeiter, und gebührt einer Mehrleistung an Arbeit auch ein Mehr an Entschädigung.

2. Ähnlich verhält es sich mit dem zweiten Punkt unserer Vorschläge: F e s t s e t z u n g e i n e s M i n d e s t l o h n s.

Wenn auch eine gleichmäfsige Bezahlung der Arbeiter eines Gewerbes bei der Verschiedenartigkeit der zur Verwendung gelangenden technischen Hilfsmittel unmöglich ist, so schliefst dies die Beseitigung verschiedener dem heutigen Lohnsystem anhaftenden Mängel nicht aus. Als ein Mangel am heutigen Lohnsystem mufs es aber betrachtet werden, dafs selbst der tüchtige Arbeiter und auch der Arbeiter durchschnittlicher Leistungsfähigkeit und Verläfslichkeit heute bei Annahme einer Stellung der Ungewifsheit darüber ausgesetzt ist, ob er soviel an Lohn erhalten wird, wie ihm nach seiner Leistungsfähigkeit mit Recht zusteht. Dieser Mangel ist um so mehr zu beklagen, weil er sowohl den Arbeiter in seiner Arbeitsfreudigkeit zu beeinträchtigen geeignet ist, als auch die Gefahr in sich birgt, die Schundkonkurrenz zu begünstigen und das unsaubere Treiben derselben zu fördern. Die Sicherstellung der Bezahlung der Arbeitskraft nach ihrem reellen Wert ist daher ein Gebot der Gerechtigkeit und liegt sowohl im Interesse der Arbeiter als auch der Arbeitgeber, sofern sie unter Berücksichtigung etwa vorhandener besonderer Verhältnisse stattfindet.

3. Zusammenhängend mit dieser Materie bedarf auch die A k k o r d a r b e i t der Regelung, weil ja auch sie nur ein Entlohnungssystem darstellt. Die Akkordarbeit gilt allgemein als eine höhere Form der Arbeit, einesteils weil sie die Produktivität derselben erhöht, anderenteils weil sie es in die Hand des Arbeiters legt, eine seiner Leistungsfähigkeit entsprechende Bezahlung seiner Arbeitskraft zu erreichen. Letzteres trifft aber nur dann zu, wenn die Akkordarbeit das ist, was sie eigentlich sein soll. Zum Wesen der Akkordarbeit gehört:

1. Vereinbarung des Akkordpreises vor Beginn der Arbeit nach der durchschnittlichen Leistungsfähigkeit;

2. **Auszahlung des ausbedungenen Akkordpreises für ordnungsgemäfs hergestellte Arbeit.**

Diese Grundsätze werden heute fast nirgends beachtet. In einer grofsen Anzahl von Betrieben wird dem Arbeiter nicht einmal der Akkordpreis bei Beginn der Arbeit mitgeteilt. Von einer Vereinbarung der Akkordpreise nach der durchschnittlichen Leistungsfähigkeit ist gar nie die Rede. Abzüge nach Fertigstellung der Arbeit gehören nicht zu den Seltenheiten, kurzum die Unsicherheit der Akkordarbeiter in bezug auf ihren Verdienst ist eine ganz ungeheure. Wenn ein Entlohnungssystem sich mit Recht die Unzufriedenheit grofser Kreise zugezogen hat, wenn diese Unzufriedenheit sich im Laufe der Zeit immer mehr gesteigert hat, so ist das nicht der Akkordarbeit an sich, sondern diesen ihr häufig anhaftenden Nebenerscheinungen, die sich im Laufe der Zeit herausgebildet haben, zuzuschreiben.

Gerade diese Nebenerscheinungen sind es, die in weiten Kreisen der Arbeiter Mifsstimmung und manches abfällige Urteil über die Akkordarbeit gezeitigt haben. Das heutige Akkordsystem verlangt wohl eine gröfsere Intensität der Arbeit, legt dem Arbeiter eine gröfsere körperliche wie geistige Anstrengung auf, ohne ihm für diese Mehrleistung eine entsprechende Entschädigung in jedem Falle zu gewährleisten.

Um den hauptsächlichsten Mifsständen im Akkordsystem zu begegnen, schlagen wir folgende Normen vor:

1. Die Festsetzung der Akkordpreise erfolgt durch den Arbeitgeber in Gemeinschaft mit einer aus seinen Arbeitern des in Betracht kommenden Berufs gewählten Kommission. Das gleiche gilt für Regulierung der Akkordpreise, wenn eine solche durch technische Verbesserungen oder Versehen bei der Kalkulation bedingt sind.
2. Die Preise müssen so normiert sein, dafs ein Arbeiter durchschnittlicher Leistungsfähigkeit über den ihm gewährleisteten Mindestlohn verdienen kann.
3. Jeder Arbeiter erhält bei Beginn der Akkordarbeit einen Akkordzettel, aus dem die Stückzahl und der festgesetzte Preis der betreffenden Arbeit ersichtlich sein mufs.
4. Abzüge von den für die Akkordarbeit festgesetzten Preise sind nach Übernahme der Akkordarbeit durch den Arbeiter nur für die vorgeschriebenen Leistungen der gesetzlichen Versicherung gegen Krankheit, Invalidität und Alter zulässig.
5. Die festgesetzten Akkordpreise sind zu einer Liste zusammenzustellen, zur Einsicht der Arbeiter in den Geschäftsräumen aufzulegen und in je einem Exemplar der örtlichen beziehungsweise Bezirks-Schlichtungskommission und der Zentralinstanz einzureichen.

4. **Schaffung von Vorbeugungsmafsregeln gegen umfangreichere Arbeiterentlassungen bei schlechtem Geschäftsgang.**

Hier erscheint es wünschenswert, dafs sich Arbeitgeber und Arbeiter in jedem Falle, wo ein Rückgang des Geschäftes sich bemerk-

bar macht, der eine Einschränkung der Produktion geraten erscheinen läfst, darüber verständigen, ob die etwa notwendige Produktionseinschränkung durch Arbeiterentlassungen, durch Verkürzung der täglichen oder wöchentlichen Arbeitszeit oder durch Aussetzen auf bestimmte Zeit erfolgen soll. Als Vertretung der Arbeiter zur Herbeiführung einer solchen Verständigung gilt die bei der Akkordarbeit vorgesehene Kommission derselben. Das Recht des Arbeitgebers, ihm nicht zusagende oder seinen Erwartungen nicht entsprechende Arbeiter zu entlassen, soll durch eine solche Verständigung nicht eingeschränkt werden. Die Verständigung soll lediglich nur den Zweck haben, die Härten, welche eine Produktionseinschränkung namentlich für die Arbeiter mit sich bringt, möglichst abzuschwächen. Eine ausführliche Begründung dieser Absicht glauben wir uns ersparen zu können, wir wollen nur darauf hinweisen, dafs eine solche Regelung der Produktion, von Fall zu Fall unter Hinzuziehung einer Arbeitervertretung, dieser Mafsnahme den Stachel der Bitterkeit nehmen und, sowohl in dieser Hinsicht als auch dadurch, dafs die Arbeitgeber sich ihre eingeschulten Arbeiter auch während der schlechten Geschäftszeit erhalten können, beiden Teilen Vorteil gewähren dürfte.

5. Regelung von Streitpunkten zwischen Arbeitern und Arbeitgebern durch Einsetzung örtlicher oder Bezirks-Schlichtungskommissionen in paritätischer Zusammensetzung.

Streitigkeiten, die aus den zwischen Arbeitgebern und Arbeitern getroffenen Vereinbarungen oder sonst sich aus dem Arbeitsverhältnis ergeben, sollten nach Möglichkeit von den streitenden Parteien in Güte geregelt werden, und sollen zur Herbeiführung einer solchen Verständigung die oben bezeichneten Schlichtungskommissionen dienen. Die Schlichtungskommission wird deswegen vorgeschlagen, weil in nicht gar seltenen Fällen besondere Berufs- und Betriebsverhältnisse in Frage kommen, die nur von Fachleuten beurteilt werden können. Die örtliche oder bezirkliche Abgrenzung solcher Schlichtungskommissionen soll nach den Verhältnissen sich richten. Kleine Orte mit einem Arbeitgeber und nur wenigen Arbeitern können kaum eine örtliche Schlichtungskommisson bilden, weil dann der Fall eintreten kann, dafs die Beteiligten zugleich Partei und Richter sind. In diesem Falle dürfte die Einsetzung einer Schlichtungskommission für einen ganzen Bezirk den Vorzug verdienen. Eine paritätische Zusammensetzung der Schlichtungskommissionen ist aber nur gewährleistet, wenn der Vorsitzende derselben weder aus dem Kreise der Arbeitgeber noch aus dem der Arbeiter entnommen, sondern hierzu eine geeignete unbeteiligte Person bestimmt wird.

6. Einsetzung einer in gleicher Weise (paritätisch mit einem unbeteiligten Vorsitzenden) zusammengesetzten Zentralinstanz zur Durchführung und Überwachung der etwa getroffenen Vereinbarungen zwischen Arbeitgebern und

Arbeitern beziehungsweise deren wirtschaftlichen Vereinigungen.

Zur Durchführung der getroffenen Vereinbarungen, namentlich in den Betrieben, die noch nicht solche Vereinbarungen getroffen haben, ist die Schaffung einer Zentralstelle unerläfslich, einesteils um ein einheitliches Vorgehen auf der ganzen Linie zu ermöglichen, anderenteils aber als Sammelstelle für alle Vorkommnisse während der Vertragszeit. Ohne uns in Einzelheiten zu verlieren, glauben wir behaupten zu dürfen, dafs eine solche Zentralstelle den Arbeitgebern reichlich ebensoviel Vorteile gewährt wie den Arbeitern. Hier findet sich Gelegenheit zur Aussprache über gemeinsame Interessen, deren Vorhandensein niemand abstreiten kann. Verschiedene Erscheinungen des gewerblichen Lebens, so das Submissionswesen, die Schundkonkurrenz usw. mit der die Preise unterbietenden Tendenz bilden Gefahren auch für den Arbeiter, wenngleich sie für die Arbeitgeber ungleich gröfser sind. Diesen Gefahren zu begegnen ist aber nur möglich durch Zusammenwirken beider Interessenten. Nur angemessene Arbeitsbedingungen für die Arbeiter vermögen deren Kauffähigkeit zu steigern, während sie die Produktionsfähigkeit der das Submissionsunwesen züchtenden Schundkonkurrenz vermindern und sie durch Erschwerung ihrer Existenz als Konkurrenten unmöglich macht oder zur Umkehr zwingt. Eins wie das andere wird zur Gesundung des Gewerbes beitragen.

Wir haben im vorstehenden in grofsen Zügen die Mittel bezeichnet, die unsers Erachtens nach zur Gesundung der heutigen gewerblichen Verhältnisse in der Eisen-, Stahl- und Metallindustrie beitragen können, wollen aber nicht verfehlen zu bemerken, dafs uns hierbei in der Hauptsache das Interesse der durch unseren Verband vertretenen Arbeiter leitet, und dafs wir uns in den obigen Vorschlägen nur auf die wesentlichsten Punkte beschränkt haben, deren allgemeine Regelung ohne Nachteil für die einzelnen Gewerbe generell erfolgen kann. Das soll natürlich nicht ausschliefsen, dafs an Orten und in Gewerben wo dies im Interesse des Gewerbes gelegen und durchführbar ist, auch die Vereinbarungen auf weitere Materien sich ausdehnen können. Wir halten dies sogar für durchaus wünschenswert, sehen aber an dieser Stelle von weiteren Vorschlägen ab.

Die Durchführung der einleitenden Schritte denken wir uns in der Weise, dafs die Herren Arbeitgeber in ihren wirtschaftlichen Organisationen ihren Einflufs dahin geltend machen, dafs diese Organisationen ihre Bereitwilligkeit, mit uns auf obiger Grundlage zu verhandeln, aussprechen und uns eventuell noch weitere Vorschläge machen. Im Falle einer Bereitwilligkeit der Arbeitgebervereinigungen, Innungen usw. würden dann Vertreter der beiderseitigen Verstände zur Beratung zusammentreten und auf angeführter oder durch weitere Vorschläge erweiterter Grundlage Normen schaffen, deren Durchführung nachher Aufgabe eines gemeinsamen Vorgehens der Arbeitgeber und Arbeiter wäre. Wir halten uns zu einem solchen Zusammengehen mit den Herren Arbeit-

gebern schon deswegen berufen, weil der von uns vertretene Verband kraft seiner Stärke und Verbreitung sowie seiner Finanzkraft, volle Gewähr dafür bietet, dafs die etwa getroffenen Vereinbarungen auch eingehalten werden. Der Deutsche Metallarbeiter-Verband zählt jetzt über 160000 Mitglieder in nahezu 500 Orten und setzt sich aus Arbeitern aller in der Eisen-, Stahl- nnd Metallverarbeitung beschäftigen Berufe und den Arbeitern ohne besondere berufliche Ausbildung zusammen.

Wir unterbreiten den Herren Arbeitgebern hierdurch unsere Vorschläge mit dem höflichen Ersuchen, in eine vorurteilslose Prüfung derselben eintreten und uns baldgefälligst Ihre Ansicht darüber mitteilen zu wollen.

Anlage II.

Verordnung der Steuerbehörde in Gebieten mit starker Bevölkerungsbewegung, um Steuerhinterziehungen vorzubeugen. (S. S. 30.)

a) Wichtige Bestimmungen für ausländische Arbeiter.

(Ministerial-Verordnung vom 21. September 1891 und vom 13. Januar 1904.)

1. Jeder Ausländer, welcher in Elsafs-Lothringen über 24 Stunden Aufenthalt nimmt, ist verpflichtet, sich spätestens am Tage nach der Ankunft bei der Ortspolizeibehörde in der durch Polizei-Verordnung vom Juni 1883 vorgeschriebenen Form zu melden.

2. Jeder ausländische Lohnarbeiter, welcher sich in Elsafs-Lothringen nur während eines Teiles des Jahres des Erwerbs wegen aufhält, ist verpflichtet, binnen einer Frist von 5 Tagen nach Antritt der Arbeit bei der Steuerkasse, in deren Bezirk er Aufenthalt genommen hat, eine Lohnsteuerkarte gegen Entrichtung der nach seinem Arbeitslohn zu veranlagenden Lohn- und Besoldungssteuer zu lösen.

3. Ausländer, welche ihrer Melde- oder Steuerpflicht nicht nachkommen, haben Ausweisung zu gewärtigen.

b) Mahnung.

Sie werden hiermit aufgefordert, binnen 2 Tagen nach Zustellung dieser Mahnung der Ihnen obliegenden Verpflichtung zur Lösung einer Steuerkarte und Zahlung der Lohn- und Besoldungssteuer bei der unterzeichneten Steuerkasse nachzukommen, widrigenfalls Sie Ausweisung zu gewärtigen haben.

Die Kaiserl. Steuerkasse.

(Dasselbe in französischer und italienischer Sprache veröffentlicht.)

Anlage III.

Umfrage des luxemburgischen Staatsministeriums vom Dezember 1903 bei den Mitgliedern der Krankenkassen und Gemeinden über etwaige Wünsche in Hinsicht auf die Form der Entlöhnung. (S. S. 34.)

Neuerdings wurde die Frage der Auszahlung der Löhne wieder angeregt. Wie bekannt sein dürfte, schreibt das Gesetz vom 12. Juli 1895 vor, dafs der Arbeitgeber den Lohn wenigstens zweimal im Monat und in Abständen von höchstens sechszehn Tagen ausbezahle. In letzter Zeit ist diese halbmonatige Frist beanstandet worden und zwar nach zwei verschiedenen Richtungen. So wurde einerseits geklagt, die jetzigen Abstände seien zu kurz, indem sie unter anderm für den Arbeitgeber resp. für das Büreaupersonal bei Berechnung der Löhne eine allzu bedeutende Arbeitslast nach sich ziehen; auch wurde behauptet, dafs das wohlverstandene Interesse der Arbeiter eine kürzere Bemessung nicht erfordere; dementgegen hat man anderseits hervorgehoben, dafs die allwöchentliche bare Geldeinhändigung von grofsem Nutzen für die Arbeitnehmer sei, und aus diesem Grunde die Zahlfrist von 16 auf 8 Tage herabgesetzt werden solle.

Angesichts dieser sich widersprechenden Meinungen dürfte es von Nutzen sein, die Ansicht der beteiligten Kreise selbst zu hören. Zu diesem Zwecke erscheinen die vor Jahresfrist gewählten Vorstandsmitglieder der Krankenkassen usw. geeignet, um den diesbezüglichen Wünschen der Interessenten Ausdruck zu verleihen.

Ein zweiter, ebenfalls in Anregung gebrachter Punkt betrifft Art. 2 des oben erwähnten Gesetzes vom 12. Juli 1895. Diese Bestimmung gestattet dem Arbeitgeber **unter Anrechnung bei der Lohnzahlung** zu liefern:

1. Die Wohnung; 2. die Nutzniefsung von Land; 3. die zur Arbeit nötigen Werkzeuge oder Instrumente, sowie deren Unterhalt; 4. die zur Arbeit nötigen Stoffe oder Materialien, welche die Arbeiter den bestehenden Gebräuchen gemäfs oder infolge Verabredung zu stellen haben; 5. die Lebensmittel; 6. die Kleidung; 7. die Feuerung. Doch dürfen die unter 3, 4, 5, 6 und 7 erwähnten Artikel nicht zu einem höheren als dem Anschaffungspreise angerechnet werden.

Für die bezeichneten Waren sind also Abzüge am Lohn im Wege der Aufrechnung gestattet. Die Zulässigkeit dieser Lohnabzüge hat jedoch auch ihre Gegner, welche unter andern behaupten, dafs der Arbeitgeber, welcher Waren an seine Arbeiter liefert, auch wenn dieses zum Anschaffungspreise, also ohne Gewinn, geschieht, kein Vorrecht vor andern Geschäften haben dürfte, indem ja diesen Geschäften das Zurückbehalten der Löhne nicht zusteht. Aufserdem solle es, durch Auszahlung des Geldes in barem Lohne dem Arbeiter frei gestellt werden zu kaufen, wo er wolle.

Diesen Gründen wird unter anderm entgegengestellt, dafs bei zweckmäfsiger und weiser Verwaltung, welche nicht auf Gewinn berechnet ist, die Benutzung der Befugnis, welche für die oben genannten Waren dem Arbeitnehmer Lohnabzüge gestattet, dem Arbeiter grofse Vorteile bringe, indem er sich eine gute Ware zu günstigem Preise verschaffen könne.

Wie ersichtlich, handelt es sich hier um die eventuelle Umgestaltung der Ökonomate.

Es wird daher gewünscht, dafs die Vorstandsmitglieder durch den Herrn Präsidenten zusammenberufen werden, um sich über die nachstehend gestellten Fragen zu besprechen und einen Beschlufs zu fassen über die auf eine jede Frage zu erteilende Antwort. Alsdann wäre der ausgefüllte Bogen an den Unterzeichneten einzusenden. Sollte die von der Mehrheit ausgesprochene Ansicht bei einem oder dem andern Mitgliede Bedenken erregen, so wären diese Bedenken, unter Benutzung des Fragebogens, in einem Separatgutachten bekannt zu geben.

Die Antwort auf dieses Rundschreiben ist in einer möglichst kurzen Frist erbeten.

---

*Bezirks- / *Betriebs- Krankenkasse

....

Fragebogen

betreffend die Gesetzgebung über Auszahlung der Löhne.

Zahl der Kassenmitglieder: ....

Bei der Versammlung anwesende Mitglieder: ....

I. Zahlfristen.

* Das nicht Zutreffende ist zu durchstreichen.

	Frage.	Antwort mit Ja oder Nein.	Stimmenzahl für	Stimmenzahl gegen
A	Sind die jetzigen zu Recht bestehenden halbmonatigen Zahlungsfristen beizubehalten?			
B	Oder wünscht man, dafs die Auszahlung der Löhne nur jeden Monat stattfinde?			
C	Oder ist es vorteilhafter, dafs die Lohnzahlungen alle 8 Tage erfolgen?			

Begründung der Antwort.

II. Lohnabzüge.

	Frage.	Antwort mit Ja oder Nein.	Stimmenzahl für	Stimmenzahl gegen
A	Ist es wünschenswert, dafs es dem Arbeitgeber fürderhin gestattet bleibe, sich durch Lohnabzüge bezahlt zu machen für Lieferung der in Art. 2 des Gesetzes vom 12. Juli 1895 bezeichneten und nachfolgend aufgezählten Artikel?			
	1. Wohnung			
	2. Nutzniefsung von Land . . .			
	3. Zur Arbeit nötige Werkzeuge und Instrumente, sowie deren Unterhalt			
	4. Zur Arbeit nötige Stoffe oder Materialien			
	5. Lebensmittel			
	6. Kleidung			
	7. Feuerung			
	(Antwort mit Ja oder Nein.)			
B	Oder zieht man vor, dafs diese Lohnabzüge nur für gewisse Artikel gestattet bleiben? Wenn ja, für welche? (Anzugeben durch Bezeichnung der No.)			
C	Oder aber sind die Lohnabzüge fürderhin nur mehr bis zu einem gewissen Bruchteile des Lohnes zu gestatten. Wenn ja, bis zu welchem Bruchteile, z. B. bis zur Hälfte, für ein Fünftel, ein Zehntel? (Antwort durch Angabe des Bruchteiles.)			

Begründung der Antwort.

Ergebnis der Umfrage.

Luxemburg, den 18. Januar 1905.

I. Von den 125 Gemeinden sind 103 für Beibehaltung der halbmonatlichen, 6 für die monatliche, und 10 für die achttägige Löhnung: 4 haben sich enthalten mit der Begründung, in betreffender Ortschaft befände sich keine Industrie.

II. Von den 125 Gemeinden sind ferner 61 der Meinung, dafs Lohnabzüge ohne Beschränkung in Bezug auf die Natur der Waren gestattet sein sollen. Von den anderen Gemeinden sind für Lohnabzüge in Bezug auf einzelne der nach der jetzigen Gesetzgebung zulässigen Lieferungen seitens des Arbeitgebers für Wohnung 39, Nutzniefsung von Land 32, Werkzeuge und sonstige Instrumente 27, Stoffe und Materialien 22, Lebensmittel 5, Kleidung 4, Feuerung 3 Gemeinden; 12 Gemeinden sind gegen jedweden Lohnabzug, sowie 25 gegen Lohnabzüge für Lebensmittel.

III. Was die Gröfse des vom Lohne abzuhaltenden Betrages betrifft, so sind 74 für einen Lohnabzug bis zum vollen geschuldeten Betrag, 10 für nur die Hälfte, 3 für ein Drittel, 3 für ein Viertel, 8 für ein Fünftel, 4 für ein Zehntel, und eine der Meinung, dafs Lohnabzüge nur ratenweise in ein Zwölftel abgehalten werden sollen.

Bei den Krankenkassen ergibt sich folgendes Resultat:

I. Von den 68 Krankenkassen sind 57 für Beibehaltung der vierzehntägigen Löhnung, 1 für Einführung der monatlichen und 10 für die achttägige Löhnung.

II. Was die Lohnabzüge betrifft, so sind 21 der Meinung, dafs dieselben ohne Beschränkung in Bezug auf die Natur der Waren gestattet sein sollen.

Von den anderen Krankenkassen sind für Lohnabzüge in Bezug auf einzelne der nach der jetzigen Gesetzgebung zulässigen Lieferungen seitens des Arbeitgebers für Wohnung 15, Nutzniefsung von Land 10, Werkzeuge und Instrumente 22, Stoffe und Materialien 27, Lebensmittel 0, Kleidung 4 und Feuerung 3 Krankenkassen. Neun Krankenkassen sind gegen jedweden Lohnabzug, und sechzehn gegen Lohnabzüge für Lebensmittel.

III. Inbetreff der Gröfse des vom Lohne abzuhaltenden Betrages stimmten 38 Kassen, dafs derselbe bis zum vollen Betrag abzuhalten sei; zwei Krankenkassen wollen Lohnabzüge nur bis zur Hälfte gestattet sehen, eine bis zu einem Viertel, fünf bis zu einem Fünftel und eine bis zu einem Zehntel.

Für die vierzehntägige Löhnung wird im allgemeinen geltend gemacht, dafs der Arbeiter bei vierzehntägiger Löhnung genügende Barmittel besitze, und dem Arbeitgeber bei dieser Ordnung nicht allzugrofse Mühen und Kosten für Aufstellung der Lohnlisten und Auszahlung der Löhne entstehen würden.

Gegen die achttägige Löhnung wird hauptsächlich der Umstand ins Feld geführt, dafs bei einer achttägigen Löhnung auch alle acht Tage die meisten Arbeiter ihren Lohn in Branntwein verbringen würden, und man jetzt im Monat statt zwei sogenannte blaue Montage in Zukunft vier haben würde. Auch werde durch diese Tatsache allein der Hauptgrund für die Einführung der achttägigen Löhnung, nämlich dafs der Arbeiter mehr Barmittel besitzen soll, hinfällig. Andere meinen wieder, der Arbeiter könne bei achttägiger Löhnung keine gröfseren Beträge, wie z. B. für Hausmiete, Anschaffung von Kleidung usw. zahlen, weil er nicht an das Sparen gewöhnt sei. Auch verursache eine achttägige Löhnung den Arbeitgebern zu viele Kosten und Zeitverlust.

Im allgemeinen wird gegen die Lohnabzüge geltend gemacht, dafs es dem Arbeiter frei stehen soll, zu kaufen wo er wolle. Hauptsächlich sind von den gegen Lohnabzüge gerichteten Stimmen die meisten gegen Lohnabzüge für Lebensmittel, Kleidung und Feuerung abgegeben worden.

Bei den Verhandlungen am 31. Januar und 1. Februar 1905 im Abgeordnetenhause aus Anlafs dieser Umfrage kam es dann klar zum Ausdruck, dafs die Bewegung vornehmlich von Geschäftsleuten ausging, denen in den Ökonomaten eine scharfe Konkurrenz erwachsen war. Das sprach auch einer ihrer Vertreter offen aus:

„In diesen Ortschaften wie Differdingen und Düdelingen, wo früher nur Landwirtschaft getrieben wurde, ist der Ackerbau heute fast unmöglich geworden, weil die Ländereien teils infolge des Galeriebaus einstürzen, teils durch die Anlagen des Werkes ihrer Bestimmung entfremdet werden.

Die Söhne der früheren Landwirte bauen ihre Scheunen und Ställe zu Geschäftsläden um und werden Bäcker, Metzger oder Gastwirte. Alle diese Leute sind heute in ihrer Existenz bedroht, und wenn die Ökonomate sich noch weiter ausbreiten, müssen sie ins Ausland gehen, weil sie doch nicht mit den von überall hinzugeströmten Arbeitern im Bergbau sich beschäftigen wollen.“

Dazu bemerkte der luxemburgische Staatsminister Eyschen mit Recht: „Dafs ehemalige Bauern ihr Land verkaufen und mit dem Erlös ein Geschäft begründen, ist eben ein allgemeiner Mifsstand, denn man wird nicht Kaufmann über Nacht.

Ich habe es stets ungern gesehen, dafs auch in unserer Hauptstadt so viele kleine Läden entstehen, die schweren Mietzins und kostspielige Einrichtungen und unnütze Kosten haben und unmöglich alle bestehen können, dazumal sie nicht genügende Geschäftskenntnisse haben, auch nur über unbedeutende Kapitalien verfügen, so dafs sie später unbedingt bedeutende Verluste erleiden müssen. Wir müssen zwar versuchen, soviel wie möglich diese Existenzen zu schonen, doch darf man ihnen nicht verhehlen, dafs infolge der notwendigen Evolution unserer Zeit die wirtschaftliche Lage kritischer geworden ist, und dafs auch sie kämpfen müssen, wenn sie bestehen wollen.“

„Nimmt man an, dafs vor allen Dingen das Interesse der Mehrzahl in Betracht kommt, so folgt daraus, dafs die Arbeiter, die nach Tausenden zählen, den Vorrang vor den viel weniger zahlreichen Geschäftsleuten verdienen, und dann hat das Ökonomat die Aufgabe, die Preisgestaltung zu regulieren und einer Übervorteilung der Arbeiterkundschaft durch die Geschäftsleute vorzubeugen.

Dieselbe Rolle fällt ja auch den Arbeiterkorporationen und Konsumvereinen usw. zu.

Ökonomate können in gewissen Fällen und unter gewissen Einschränkungen geradezu notwendig sein, wo z. B. auf einen Schlag eine Industrie entsteht, die 3—4000 Arbeiter in einer Ortschaft zusammenzieht, und wo der Lokalhandel diesem plötzlichen Bedürfnis nicht gewachsen sein kann. Wenn unter diesen Verhältnissen, also gleich im Anfang ein Ökonomat entsteht, hat es nicht die Übelstände im Gefolge, die es nach sich zieht, wenn es, wie in Düdelingen erst später, nach einer gröfseren Entwickelung des Lokalhandels ins Leben gerufen wird.

Daraus folgt aber nicht, dafs ein Ökonomat keine Daseinsberechtigung mehr hat, wenn in einer Ortschaft sich bereits zahlreiche Privatgeschäfte befinden. Diese können, wie übrigens die Erfahrung lehrt, sich unter einander verstehen und sich gegen den Konsumenten verbünden, um die Preise künstlich zu steigern. Solche Syndikate von Privatgeschäften haben ja in sofern ihr Gutes, als sie dem ruinösen Wettbewerb vorbeugen, aber es fragt sich, wer das meiste Interesse verdient, die Kaufleute oder die Konsumenten."

Dem fügte nun noch ein Kenner der dortigen Verhältnisse hinzu, dafs das Gesetz ja im übrigen den Ökonomaten verbiete, Gewinn zu erzielen.

„Vor dem Ökonomat waren die Preise der Lebensmittel höher als in der Hauptstadt, und darüber kann man sich nicht wundern, denn im Erzbecken sind die Lebensverhältnisse teurer als in der Hauptstadt, wie dies aus dem Memorial hervorgeht.

Nach Errichtung des Ökonomates sind die Preise um 20 % gefallen. Doch aus einer Liste, die der Herr Staatsminister in seinen Akten hat, geht hervor, dafs diese Preise im Ökonomate stets niedriger waren als in anderen Kaufläden."

Es bleibt in der Tat verwunderlich, dafs sich die Arbeitervertreter der geschilderten Agitation gegen die Ökonomate anschliefsen konnten, deren Abschaffung doch eine Verteuerung der Lebensmittel und Waren unfraglich herbeiführen würde!

Anlage IV.

(Betrifft die Frage der Zeitprämien s. S. 50 u. 52.)

Bekanntmachung!

Vom Juni ab erhält jeder Hochofen-Betriebsarbeiter (Schmelzer, Gichter, Kokslader, Eisenschläger, Apparatenwärter, Schlackenkrahn- und

Schlackenarbeiter, Masselformer, sämtliche Maschinisten- also Gebläse, Pumpen, Kesselwärter sowie sämtliche elektr. Kranführer) von uns,

der zwei Jahre auf der Carlshütte ununterbrochen gearbeitet hat und abwechselnd Tag- und Nachtschicht verrichtet,

eine monatliche Prämie von „Zehn Mark“,

sofern er alle Schichten in dem betreffenden Monat verfahren hat und nicht bestraft ist, bezw. sich nicht etwas hat zu Schulden kommen lassen.

Wer nur die I. bezw. II. Monatshälfte hintereinander voll gearbeitet hat, aber durch Krankheit verhindert war alle Schichten zu verfahren,

erhält „Fünf Mark“,

sofern die Krankheit durch einen grofsen Krankenschein erwiesen ist. Selbstverständlich gilt dies auch nur für Arbeiter mit mehr als zweijähriger Dienstzeit.

Alle Arbeiter oben aufgeführter Kategorien, die weniger als zwei Jahre bei uns arbeiten, erhalten unter den Bedingungen wie oben, ebenfalls monatliche Prämie und zwar in Höhe von

„Sechs Mark“ bei voller Schichtenzahl und

„Drei Mark“ bei mindestens 14tägiger ununterbrochener Arbeit bei nachträglichem Kranksein, erwiesen durch grofsen Krankenschein.

Jeder Arbeiter oben aufgeführter Kategorien, der fünf Jahre und länger bei uns ist, erhält aufserdem noch eine monatliche

Dienstaltersprämie

und zwar für 5 Dienstjahre von „Sechs Mark“. Mit jedem weiteren Dienstjahre steigt diese Prämie um „25“ Pfennige und erreicht mit 20 Dienstjahren den Höchstbetrag von Mk. 9,75. Wenn aber einer dieser Arbeiter in einem Monat ohne Urlaub gefehlt und mehr als 4 Tage beurlaubt war, mit einer Schicht oder mehr bestraft wurde, oder einen grofsen Krankenschein hatte, wird ihm die Dienstaltersprämie nicht bewilligt.

Carlshütte, den 9. Juni 1904.

Ein anderes Hochofenwerk hat aus denselben Gründen (um nämlich die fluktuierende Arbeiterbevölkerung zu dauernder regelmäfsiger Beschäftigung anzuhalten) die folgende Prämienzahlung eingeführt:

A. Monatsprämie.

Sind monatlich 30 Schichten regulär und pflichtgemäfs gearbeitet worden, dann erhalten die betreffenden Leute die nachstehende Extrazahlung im Monat:

der 1. Schmelzer . . . . Mk. 7,—

die übrigen Schmelzer und Masselformer, die Gichter, die Aufzugführer, die Lader, die Maschinisten, Wärter und Kranleute . . . . „ 5,—

B. Jahresprämie.

Bei mindestens 8monatlicher Beschäftigung werden ferner extra gezahlt an die

2. bezw. 3. Schmelzer	Mk. 30,—, resp. Mk. 20,—
an die Gichter	- 30,—
- - Lader	- 30,—
- - Wieger	- 30,—

Sind diese Leute erst 6 Monate tätig, dann gelangt blofs die Hälfte dieser Prämien zur Auszahlung.

Anlage V.

(Betrifft die Art und Weise des Engagements von Arbeitern s. S. 119.)

Annahme-Schein.

1. Annahme.

Vorzeiger dieses .... kann auf hiesiger Hütte als .... angenommen werden.

Carlshütte, den ...ten 1

Der Betriebs-Chef: Der Aufseher:

2. Überweisung zur ärztlichen Untersuchung:

Vorzeiger dieses .... Jahre alt gebürtig aus .... soll auf hiesiger Hütte als .... beschäftigt werden und wird hiermit behufs Feststellung seiner Tauglichkeit dem Krankenkassen-Arzte zur ärztlichen Untersuchung überwiesen.

Carlshütte, den ...ten 1

Der Arbeiter-Kontrolleur:

3. Attest des Arztes.

Dafs der vorgenannte Arbeiter heute von mir ärztlich untersucht und zur Hüttenarbeit als .... befunden worden ist, wird hiermit bescheinigt. Auch erklärte derselbe auf mein Befragen, dafs er kein körperliches Gebrechen bei der Untersuchung wissentlich verheimlicht habe.

Diedenhofen, den ten 1

Der Krankenkassen-Arzt:

4.

Derselbe hat sich bei den Unterzeichneten vorschriftsmäfsig angemeldet und ist in die Stammrollen eingetragen.

Carlshütte, den ten 1

Der Arbeiter-Kontrolleur: Der Vorstand der Krankenkasse:

5. Eintragungen.

Eingetragen in die Stammrolle der Abteilung.

Carlshütte, den ten 1

Der Betriebs-Chef: Der Aufseher:

NB. Dieser Schein ist nach Erledigung sofort durch den Aufseher auf dem Kontrollbüreau abzugeben.

Anlage VI.

(Betrifft Bestimmungen über die Art und Weise der Auslohnung. Siehe S. 119.)

Abschlagszahlung.

No. ______ Obermeister / Contre-maître } ......

Lothringer Eisenwerke, Ars a. d. Mosel.

Abschlags-Zahlung für / Bon d'à-compte pour } ......

Abschlags-Zahlung auf den Monat / Bon d'à-compte sur le mois de } 1

ℳ	₰

Bemerkungen.

1. Der Arbeiter wird nur gegen Abgabe des gegenwärtigen Abschlags-Zettels ausbezahlt, welcher alsdann dem Kassierer als Quittung dient.
2. Jeder Arbeiter mufs seinen Abschlags-Zettel persönlich an der Kasse abgeben.

Observations.

1. L'ouvrier ne sera payé que sur la présentation de ce bulletin d'à-compte, qui servira de quittance au caissier.
2. Chaque ouvrier est tenu de présenter lui-même son bulletin d'à-compte à la caisse.

Ars a. d. Mosel, den 1

Der Beamte: L'Employé:

Auslohnung.

Die bisherigen Lohntage erleiden vom 1. November ab eine Abänderung, die wir nachstehend den Arbeitern mit dem Bemerken bekannt machen, dafs grundsätzlich ein Jeder persönlich bei der Lohnung zu erscheinen hat, im Falle dringender Abhaltung aber seine Angehörigen oder Kameraden ausdrücklich mit der Empfangnahme seines Lohnes beauftragen mufs, widrigenfalls der Lohn bis zum nächsten Lohntage zurückbehalten wird.

Arbeiter, welche den Abschlag später als den 24. des Monats erhalten, können am Lohntage eine erste Abschlagszahlung beanspruchen.

Es sollen jeden Monat erhalten:

	Abschlag.	Lohn.
1. Knappschaft		am 2. 2½ Uhr nachm.
2. Zweigbahnarbeiter	am 24. 2½ Uhr nachm.	- 8. 2½ - -
3. Taglöhner	- 24. 3 - -	- 8. 3 - -
4. Sacknäherei-Arbeiter	- 24. 2¾ - -	- 8. 4 - -
5. Magazinarbeiter	- 24. 3½ - -	- 10. 2½ - -
6. Maurer u. Zimmerleute	- 24. 4 - -	- 10. 1¾ - -
7. Maschinenwärter	- 24. 5½ - -	- 10. 5 - -
8. Coksanlage	- 24. 5 - -	- 12. 5½ - -
9. Achsenfabrikarbeiter	- 26. 6 - -	- 12. 4½ - -
10. Puddling-Taglöhner	- 26. 5¾ - -	- 12. 3 - -
11. Trägermagazinarbeiter	- 26. 4 - -	- 12. 2¼ - -
12. Hochofenarbeiter	- 28. 5 - -	- 14. 5 - -
13. Walzwerk-Taglöhner	- 28. 4 - -	- 16. 4¾ - -
14. Werkstättenarbeiter	- 28. 6 - -	- 16. 2½ - -
15. Walzwerk-Akkordarb.	- 6. 4 - -	- 22. 1½ - -
16. Giefserei	- 6. 2 - -	- 18. 4 - -
17. Puddling-Akkordarb.	- 6. 2½ - -	- 20. 4½ - -
18. Stahlwerkarbeiter	- 6. 6 - -	- 18. 5 - -

Fällt einer der vorstehend angesetzten Tage auf einen Sonn- oder Feiertag, so findet die Auszahlung an dem nächstfolgenden Tage statt. Sollte es durch unvorhergesehene Umstände in einzelnen Fällen nicht möglich sein, die festgestellten Termine einzuhalten, so wird dies den betreffenden Arbeitern mindestens 8 Tage vorher durch öffentlichen Anschlag am Werkstore bekannt gemacht werden.

Neunkirchen, den 15. September 1900.

Gebrüder Stumm.

Monat 190

Belegschaft Lfde. No.

Lohnabrechnung

für

Verdienst:	Im Einzelnen ℳ	Im Einzelnen ₰	Im Ganzen ℳ	Im Ganzen ₰
verf. Schichten / Stunden				
" "				
Abzüge:				
Krankenkasse: Eintrittsgeld				
do. : Beitrag				
Inval.-Vers.: Beitrag				
Ärztliche Untersuchungsgelder . . .				
Strafen				
Arzneimittel				
Vorschufs				
Abschlag				
Konsumwaren				
Kohlen				
Magazinmaterialien				
Menage				
Hausmiete				
Stallpacht				
Statuten				
Bar:				

Der Inhalt ist dreimal nachgezählt, und werden Reklamationen gegen dessen Richtigkeit nicht angenommen.

Anlage VII

(betrifft Schichtenkontrolle des Arbeiters s. S. 120.)

Schichtenkontrolle ab 1. Mai 1904.

Die Meister haben von den nachstehenden Vorschriften eingehend Kenntnis zu nehmen und, soweit sie über die eine oder andere von ihnen nicht recht im Klaren sein sollten, auf dem Lohnbureau sich Auskunft über sie zu holen, damit bei Einführung der Schichtenkontrolle keine Unzuträglichkeiten sich ergeben.

Wer den Vorschriften zuwiderhandelt, wird, sei es Meister oder Arbeiter, bestraft.

Betreffs der Schichtenkontrolle an den Appellplätzen der Arbeiter wird besonders aufmerksam gemacht, dafs das Lohnbureau deren strikte Durchführung mit zu überwachen hat.

§ 1. Alle Arbeiter sind der Schichtenkontrolle ab 1. Mai mit Beginn der Tagschicht unterworfen.

Die Kontrolle ist eine doppelte und findet statt:

1. an den dafür bestimmten Ein- und Ausgängen — Nummerhallen — der Arbeiter zur bezw. von der Hütte, und
2. an den Appellplätzen der Arbeiter. Wer zur Arbeit kommt, unterliegt der Schichtenkontrolle am Eingange zuerst und derjenigen am Appellplatze zuletzt; tritt er von der Arbeit ab, so vollzieht sich die Schichtenkontrolle in umgekehrter Reihenfolge.

§ 2. Zum Zwecke der Schichtenkontrolle erhält ab 1. Mai jeder Arbeiter drei in ihrer Nummer übereinstimmende Kontrollmarken und zwar:

Eine Eingangskontrollmarke,
- Ausgangskontrollmarke und
- Belegschaftskontrollmarke.

Die Kontrollnummer jedes Arbeiters darf nur der Kontrollnummerserie angehören, welche für die Belegschaft, in der er in Arbeit steht oder kommt, reserviert ist.

§ 3. Es ist lediglich Sache des Lohnbureaus, den Arbeitern die Kontrollnummern zuzuweisen.

§ 4. Jeder Meister erhält vom Lohnbureau vor 1. Mai ein Namensverzeichnis über die in seiner Belegschaft am 1. gleichen Monats bereits im Arbeitsverhältnis stehenden Leute, welches die Angabe der den letzteren zugewiesenen Kontrollnummern enthält.

Von demselben Bureau müssen spätestens mit Ablaufe der gleichen Frist nach den vorerwähnten Verzeichnissen die Schichtenkontrollbücher für die Portiers angelegt sein.

§ 5. Jedem ab 1. Mai in unsere Dienste eintretenden oder in eine andere Belegschaft zu überweisenden Arbeiter ist die ihm zuzuweisende Kontrollnummer auf dem Annahme- bezw. Überweisungsscheine durch

die Arbeiterannahme zu vermerken, wovon Portier und Meister Notiz zu nehmen haben.

§ 6. Jeder ab 1. Mai aus unseren Diensten ausscheidende oder in eine andere Belegschaft übertretende Arbeiter hat sich mit seinem Auslöhnungs- bezw. Überweisungsscheine beim Portier zu melden, damit der Letztere von dem Freiwerden der betr. Kontrollnummer Kenntnis nehmen kann.

Schichtenkontrolle an den Portierhäusern.

§ 7. An den Ein- und Ausgängen der Arbeiter zur bezw. von der Hütte sind verschliefsbare Nummertafeln, an denen die Kontrollmarken hängen, angebracht.

Aufserdem befindet sich in jedem Ein- bezw. Ausgang je ein Einwurfskasten und eine Kontrolluhr.

§ 8. 1. Eine halbe Stunde vor Beginn der üblichen Arbeitszeit werden die Nummerntafeln geöffnet und fünf Minuten nach deren Beginn geschlossen. Mit Schlufs der üblichen Arbeitszeit werden die Nummertafeln wieder geöffnet und eine halbe Stunde nach deren Beendigung wieder geschlossen.

2. Wer während der Zeit, in welcher die Nummertafeln geöffnet sind, zur bezw. von der Hütte kommt, hat seine Eingangs- bezw. Ausgangskontrollmarke von der Nummertafel abzuheben und in den Einwurfskasten abzuwerfen.

3. Sobald die fünf Minuten nach Beginn der üblichen Arbeitszeit bezw. die halbe Stunde nach deren Beendigung verstrichen sind, werden die Einwurfskasten durch die Portiers geleert.

4. Die Letzteren haben nunmehr die Nummern dieser Kontrollmarken festzustellen und darnach die diesbezüglichen Notierungen — 6½ Uhr morgens bezw. 6½ Uhr abends Ein- bezw. Ausgang genommen — in den Schichtenkontrollbüchern einzutragen.

5. Die Kontrollmarken sind alsdann unverzüglich an den Nummertafeln aufzuhängen, damit in den Gang der Schichtenkontrolle keine Störungen kommen.

§ 9. Wer zu einer anderen Zeit als der in § 8 genannten zur bezw. von der Arbeit kommt, hat seine entsprechende Kontrollmarke beim Portier zu fordern und mufs sie statt in den Einwurfskasten in die Kontrolluhr abwerfen.

Von Viertel- zu Viertelstunde haben die Portiers den Kontrolluhren die eingeworfenen Kontrollmarken zu entnehmen, die betreffenden Zeiten in den Schichtenkontrollbüchern zu vermerken und die Kontrollmarken alsdann unverzüglich an den Nummertafeln aufzuhängen.

§ 10. 1. Die Arbeiter der Tagschicht, welche die festgelegten Vor-, Mittags- und Nachmittagsruhepausen innehalten, dürfen:

a) während der Ersteren und Letzteren sich nicht aufserhalb des Werkes begeben. — Ausnahmen sind statthaft, jedoch nur mit Genehmigung der zuständigen Vorgesetzten. — Die davon Gebrauch Machenden unterliegen der Schichtenkontrolle nach Mafsgabe der Vorschrift des § 9;

b) während der Mittagsruhepause sich aufserhalb des Werkes aufhalten. — Sie unterliegen aber auch in diesem Falle der Schichtenkontrolle nach Mafsgabe der Vorschrift des § 9.

2. Denjenigen Arbeitern der Tagschicht aber, deren Arbeiten eine Innehaltung der festgelegten Ruhepausen nicht zulassen und daher die sich ergebenden natürlichen Unterbrechungen in ihrer Beschäftigung als Ruhepausen benutzen müssen, ist es, ebenso wie den sämtlichen Arbeitern, der Nachtschicht, nicht gestattet, in irgend einer der Ruhepausen sich aufserhalb des Werkes aufzuhalten. — Ausnahmen sind auch hier statthaft, jedoch ebenfalls nur mit Genehmigung der zuständigen Vorgesetzten. — Die davon Gebrauch Machenden unterliegen gleichfalls der Schichtenkontrolle nach Mafsgabe der Vorschrift des § 9. —

§ 11. Wer aufserhalb des Werkes dienstlich zu tun hat, erhält von seinem Meister einen Passierschein, welchen er beim Ausgangnehmen dem Portier in Verwahr zu geben hat. Der Portier hat die Zeit des Ausgangs, und, wenn der Betreffende zurückkommt, die Zeit des Eingangs auf dem Scheine zu vermerken. Der Letztere ist alsdann dem Meister zuzuschicken.

Die Kontrollmarken sind in solchen Fällen nicht abzuwerfen.

§ 12. Kein Arbeiter darf das Werk früher als eine halbe Stunde vor seiner Arbeitsaufnahme betreten und später als eine halbe Stunde nach seiner Arbeitsbeendigung verlassen.

Schichtenkontrolle an den Appellplätzen.

§ 13. An den Appellplätzen der Arbeiter sind verschliefsbare Nummerkasten, in denen die Belegschaftskontrollmarken hängen, angebracht. Die Schlüssel zu diesen Kasten haben die betreffenden Meister zu verwahren.

§ 14. 1. Frühestens zehn Minuten vor Beginn der üblichen Arbeitszeit werden die Nummerkasten geöffnet und spätestens fünf Minuten nach deren Beginn geschlossen. Ebenso werden mit Schlufs der üblichen Arbeitszeit die Nummerkasten geöffnet und spätestens fünfzehn Minuten nach deren Beendigung geschlossen.

2. Wer während der Zeit, in welcher die Nummerkasten geöffnet sind, zur bezw. von der Arbeit kommt, hat seine Kontrollmarke dem Nummerkasten zu entnehmen und an der dafür bestimmten Stelle abzuwerfen.

3. Sobald die fünf Minuten nach Beginn der üblichen Arbeitszeit bezw. die fünfzehn Minuten nach deren Beendigung verstrichen sind, haben die Meister die Nummern der abgeworfenen Kontrollmarken festzustellen und darnach ihre diesbezüglichen Markierungen — $6^1/_2$ Uhr morgens bezw. $6^1/_2$ Uhr abends Arbeitsaufnahme bezw. Arbeitsbeendigung — in den Schichtenbüchern vorzunehmen.

4. Die Kontrollmarken sind alsdann unverzüglich in den Kasten einzuhängen.

§ 15. Wer zu einer anderen Zeit als den in § 14 genannten die Arbeit aufnimmt bezw. beendet, hat keine Kontrollmarke abzuwerfen, mufs sich aber dafür sofort bei seinem Meister melden, der die Zeit

der Arbeitsaufnahme bezw. -Beendigung im Schichtenbuch alsdann zu notieren hat.

§ 16. In den Ruhepausen findet keine Schichtenkontrolle an den Appellplätzen statt. Eine Ausnahme bilden nur die Arbeiter der Werkstätte, für welche am Anfang und Schlufs der Mittagsruhepause die Schichtenkontrolle nach Mafsgabe des § 14, Abs. 2, 3 und 4 stattfindet.

§ 17. Eine Schichtenbuchführung ohne Angabe der Kontrollnummern darf nicht stattfinden.

§ 18. Abzüge für Strafe, Menage, Hausmiete pp., Anweisungen auf Vorschüsse in Bar, Konsumartikeln, Kohlen pp., Auslöhnungen pp., dürfen nur unter Angabe der Kontrollnummern dem Lohnbureau eingereicht werden.

§ 19. Sofern der Betrieb es mit sich bringt, dafs Arbeiter vorübergehend bei anderen Belegschaften als denjenigen, welchen sie angehören, arbeiten müssen, werden ihnen für diese Zeiten keine anderen Kontrollnummern zugewiesen. In derartigen Fällen erfolgt die Rapportierung ihrer verfahrenen Schichten stets unter Angabe der Kontrollnummern, welche sie bei den Belegschaften, denen sie angehören, innehaben.

§ 20. Derjenige Meister, welcher Arbeiter abkommandiert, mufs in seinem Schichtenbuch dies entsprechend vermerken, damit der mit der Kontrolle der Schichtenrapportierungen betraute Beamte daraus ersehen kann, in welchen Schichtenbüchern er die anderweitig verfahrenen Schichten der betreffenden Arbeiter zu suchen hat.

§ 21. Die Lohnabrechnung eines jeden Arbeiters, ganz gleich, bei welcher Belegschaft er auch immer während einer Lohnperiode gearbeitet haben mag, hat stets in der Zahlliste derjenigen Belegschaft zu geschehen, welcher er nach seiner Kontrollnummer angehört.

§ 22. Nur derjenige Meister darf Vorschüsse in Bar pp. für einen Arbeiter beantragen, zu dessen Belegschaft der Betreffende nach seiner Kontrollnummer gehört.

§ 23. Die Schichtenbücher und die Schichtenkontrollbücher sind bis auf Weiteres täglich — event. an noch näher zu bestimmenden Terminen — dem Lohnbureau einzureichen, welches die Rapportierungen der Meister mit den Notierungen des Portiers vergleicht und etwaige Differenzen aufklärt, bezw. wenn erforderlich, dem Betriebschef zur Erledigung meldet.

Hütte Friede, den 30. April 1904.

Die Direktion.

Anlage VIII

(betrifft Festsetzung des Arbeitereinkommens. Siehe S. 120.)

Lothringer Hüttenverein Aumetz-Friede, Kneuttingen.

Monat .... 19 ..... Abteilung ....

Antrag
auf Lohnsätze und deren Änderungen.

1. Des Arbeiters		2.	3.		4.	5.	6.	7.		8.				9.		10.
Zuname	Vorname	Beschäftigung	Eintritt		Beschäftigungsdauer	Alter	Verheiratet	Bestehender Lohnsatz		Letzte Lohnänderung				Beantragter Lohnsatz		Bemerkungen
			Monat	Jahr				ℳ	₰	vor		von	auf	ℳ	₰	
										Jahr	Monat					

Anmerkung: Anträge auf Festsetzungen von Lohnsätzen für Neueingetretene, sowie solche auf Abänderungen bereits bestehender sind mittelst dieses Formulars dem Lohnbüreau am 1. und 2. jedes Monates für den vorhergehenden Monat einzureichen. Dieses füllt die Rubriken 3, 4, 5 und 8 aus und legt alsdann die Anträge den Betriebschefs zur Genehmigung vor.

Ist die Genehmigung erfolgt, so erhalten die Betriebe die Anträge zur Mitteilung an die betreffenden Arbeiter zurück, worauf sie dem Lohnbüreau wieder unverzüglich zuzustellen sind.

Notwendige Lohnänderungen dürfen, von Ausnahmefällen abgesehen, nur dann beantragt werden, wenn seit der Lohnsatzfestsetzung oder letzten Lohnänderung für die in Frage kommenden Arbeiter mindestens 3 Monate verflossen sind.

Die Namen derer, bei welchen seit der Lohnsatzfestsetzung bezw. der letzten Lohnänderung noch keine 3 Monate verflossen, sind durch „Blaustrich“ kenntlich zu machen.

Anlage IX

(zur Frage der Akkordlöhnung. Siehe S. 134.)

a)

№ Name des Arbeiters: Lohn per Stunde Pf

Auftrag-No.	Laufende No.	Stückzahl	Gegenstand	Preis pro Stück	Betrag ℳ	₰	Stundenzahl	Abschlagszahlungen ℳ	₰	Datum

b)

Akkordzettel №

Gegenstand:

Komm.-No.
Arbeit:
Preis: ℳ
Arbeiter:
Angefangen:
Beendet:
Stunden:

Akkordzettel № **Komm.-№**

Gegenstand:
Empfänger:

Zeichnung No.	Pos. No.	Stückzahl	Name des Arbeiters	190 angefangen	beendet	Stunden	Preis ℳ	₰

Der Arbeiter: Kontr.-No. Der Werkmeister:

Anlage X.

Die folgende Aufstellung über Wohlfahrtseinrichtungen unserer Werke, von denen wir einzelne herausgreifen und im Wortlaut ihrer Berichte veröffentlichen, soll ein Bild davon geben, in welchem Umfange sie hier im allgemeinen Platz gegriffen haben.

Sie stellen in der Tat einen Lohnzuschlag dar und bilden insofern mit Recht einenTeil des bestehenden Lohnsystems. (S. S. 222 u. a.)

A. Wohlfahrtseinrichtungen der Burbacherhütte.

I. Knappschaftsverein der Burbacherhütte.

Derselbe bildet eine Kranken-, Invaliden-, Witwen-, Waisen-, Sterbe-, Unterstützungs- und Darlehnskasse für alle Arbeiter, Arbeiterinnen, Meister und Aufseher der Burbacherhütte.

Gegründet ist der Verein am 1. April 1860.

Seine Mitglieder zerfallen je nach der Höhe ihres Lohnes in 5 Klassen, und betragen deren monatliche Beiträge Mk. 1,20 bis Mk. 5,40 pro Mitglied.

Hierin sind die Beiträge für die Versicherungsanstalt der Rheinprovinz mitenthalten.

Die Luxemburger Bergwerks- und Saarbrücker Eisenhütten-Aktien-Gesellschaft zahlt zu den Beiträgen für den Knappschafts-Verein:

a) die Hälfte derjenigen Summe, welche von den Mitgliedern als Beitrag aufgebracht wird;
b) die Hälfte desjenigen Betrages, welcher von der Knappschaftskasse als Beitrag zur Invaliditäts- und Alters-Versicherung entrichtet wird.
c) den Mehrbetrag an Krankenlohn, welcher bei Unfällen von der 5. Woche ab den Verletzten auf Grund des § 5, Abs. 9 des Unfallversicherungsgesetzes zu gewähren ist:
d) einen namhaften Zuschufs zu den Gehältern der Knappschaftsärzte, des Sekretärs und des sonstigen Verwaltungs-Personals, sowie Gratifikationen an das gesamte Personal der Knappschaft. Auch gewährt die Hütte freie Dienstwohnung, Licht- und Brandentschädigung an die Genannten.

Der Knappschaftsverein gewährt:

I. In Krankheitsfällen:

1. Ärztliche Behandlung durch seine Ärzte und zwar:
a) für Mitglieder bis zu ihrer völligen Wiederherstellung kostenfrei;
b) für Frauen von Mitgliedern im Falle eines Wochenbettes vollständig freie ärztliche Behandlung, einschliefslich etwaiger geburtshülflicher Operationen und Arznei auf die Dauer von 6 Wochen;

c) für Familienglieder, welche sich in die Sprechstunde der Ärzte (auch zu dem Augenarzte) begeben, kostenfrei;

d) für ärztliche Behandlung von Familiengliedern in deren Wohnung, sowie für chirurgische Verrichtungen ermäfsigte Gebühren, nämlich:

für einen Besuch bei Tage		Mk. 0,25
- - - in der Nacht (von 10 bis 6 Uhr)		- 0,50
- Einrichtung und den Verband eines einfachen Bruches		- 1,–

- größere chirurgische Verrichtungen ein Drittel des in der Privat-Praxis üblichen Honorars.

2. Arzneien bezw. Heilmittel:

a) für Mitglieder kostenfrei;

b) für Frauen von Mitgliedern im Falle eines Wochenbettes auf die Dauer von 6 Wochen kostenfrei;

c) für Familienglieder die Hälfte der Kosten.

Familienglieder, welche nicht in Malstatt-Burbach, Gersweiler oder auf der Arbeiter-Kolonie Drahtzug wohnen, haben auf vorgenannte Wohltaten keinen Anspruch, dieselben erhalten aber ½ der Kosten der Arzneien vergütet.

3. Aufnahme von Mitgliedern in das Krankenhaus bei kostenfreier Verpflegung.

Familienmitglieder werden nur in besonderen Fällen, und wenn es die Notwendigkeit erheischt, in das Krankenhaus aufgenommen.

4. Krankenlohn je nach der Beitragsklasse: Mk. 0,55, 0,90, 1,25, 1,60 und 2,– täglich.

Bei Unfällen tritt die gesetzliche Steigerung ein.

Bei Aufnahme eines verheirateten oder zur Unterstützung seiner Angehörigen verpflichteten Mitgliedes in das Krankenhaus zahlt die Kasse die Hälfte obiger Sätze.

II. Invaliden-Unterstützungen.

Dieselben werden an alle ständigen Mitglieder nach Mafsgabe der Statuten je nach dem Dienstalter mit Mk. 11,— bis Mk. 45,— monatlich gezahlt.

Neben diesen Pensionen aus der Knappschaftskasse erhält der Empfangsberechtigte seitens der Versicherungsanstalt der Rheinprovinz die entsprechende Invaliden- bezw. Alters-Rente ausgezahlt, da die Verwaltung der Burbacherhütte sei dem 1. November 1893 zu Gunsten der Knappschaftsmitglieder auf das Recht der Knappschaft als Zuschufskasse verzichtet hat.

III. Witwen-Unterstützungen:

Dieselben betragen die Hälfte der den Invaliden zustehenden Pensionen und werden gewährt bis zum Tode bezw. bis zu einer etwaigen Wiederverheiratung.

IV. Waisen-Unterstützungen:

Dieselben betragen monatlich für jedes Kind bis zum 15. Lebensjahre:

1. wenn die Mutter noch lebt Mk. 2,— bis 4,—
2. wenn beide Eltern gestorben sind Mk. 4,— bis 8,—

In den meisten Fällen werden jedoch die höchsten Sätze gewährt.

V. Sterbegelder:

beim Tode eines über 16 Jahre alten Mitgliedes (einschliefslich der Invaliden) Mk. 80,—,
beim Tode eines jugendlichen oder weiblichen Arbeiters Mk. 40,—,
beim Tode der Ehefrau oder Witwe eines Mitgliedes Mk. 50,—,
beim Tode eines unter 16 Jahre alten ehelichen Kindes Mk. 30,—.

VI. Aufserordentliche Unterstützungen:

An Mitglieder, Invaliden, Witwen und Waisen im Falle unverschuldeter Not, in Krankheitsfällen oder bei besonderer Bedürftigkeit.

VII. Darlehn:

An Mitglieder zum Ankauf von Grundstücken oder Häusern, bezw. zur Erbauung von Wohngebäuden gegen doppelten Versatz mit I. Hypothek.

Auch werden Darlehn bis zum Betrage von Mk. 1800,— gegen gute Bürgschaft gewährt.

Die Darlehn werden in monatlichen Raten je nach den wirtschaftlichen Verhältnissen der betreffenden Familie zurückgezahlt.

VIII. Allgemeines.

Um dem überhandnehmenden Luxus bei Sterbefällen nach Möglichkeit zu steuern, ist mit Schreinermeistern des Ortes ein Abkommen getroffen, wonach dieselben Särge in angemessener Ausstattung je nach der Gröfse zu den mäfsigen Preisen von 2,50 bis Mk. 20,— zu liefern genötigt sind.

Alle nach dem Invaliditäts- und Altersversicherungsgesetz vom 22. Juni 1889 dem Arbeitgeber zufallenden Geschäfte, sowie auch die Ausstellung, der Umtausch und die Aufrechnung der Quittungskarten werden von dem Knappschafts-Bureau besorgt, auch erfolgt zum Zwecke der Vermeidung aller möglichen Unzuträglichkeiten unter Zustimmung der betreffenden Knappschafts-Angehörigen die Aufbewahrung aller auf die Versicherung bezughabenden Papiere durch die Knappschaft unter deren Verantwortlichkeit.

Der Knappschaftsverein wird von einem Vorstande, bestehend aus 6 Mitgliedern, von welchen 3 von den Werksbesitzern und 3 von den Knappschaftsältesten je aus ihrer Mitte gewählt sind, verwaltet. 17 Knappschaftsälteste stehen dem Vorstande zur Seite, dieselben bilden zugleich den Arbeiterausschufs auf Grund der Arbeitsordnung der Burbacherhütte.

Dieselben treten auf Veranlassung und unter dem Vorsitze des Generaldirektors der Gesellschaft nach Bedürfnis zu Beratungen zusammen.

Die Revision der Jahresrechnung und Beläge des Knappschaftsvereins hat, unter Zustimmung der königl. Bergwerksdirektion zu Saarbrücken, ein Beamter derselben übernommen.

Die Kontrolle der Kranken ist einem besonders angestellten Krankenaufseher übertragen.

Der Verein bestand am 1. Januar 1898 aus:

ständigen Mitgliedern	1568
unständigen -	1117
jugendlichen -	104
weiblichen -	14
Sa.	2803

Am 1. Januar 1898 waren vorhanden:

Invaliden	158
Witwen	155
Waisen	205
Sa.	513

Das Vermögen des Vereins betrug am 1. Januar 1898 Mk. 661540,53. Im Jahresdurchschnitt kamen auf ein ständiges aktives Mitglied Mk. 430,93 Vermögen.

II. Krankenpflege.

Nachdem im Jahre 1881 das in der Hüttenstrafse belegene Gebäude, welches seitens der Burbacherhütte zu Lazaretzwecken zur Verfügung gestellt war, aufgegeben wurde, weil dasselbe nicht mehr allen Anforderungen entsprach, errichtete die Gesellschaft in Gemeinschaft mit dem Knappschaftsverein ein Lazaretgebäude für 45 Betten in der Nähe des Torhauses II.

Durch die beabsichtigte Vergröfserung des Hüttenbahnhofes, und nicht minder durch die vermehrten Anforderungen, welche die Neuzeit an die Behandlung Kranker und Verletzter stellt, war die Verlegung des Lazarethes notwendig geworden, und erfolgte daher im Frühjahre 1896 der Ankauf des früheren Collignonschen Besitztums zur Erbauung eines neuen Knappschafts-Krankenhauses.

Dasselbe ist im Juni 1897 in Betrieb genommen worden.

Seine äufseren Gebäudeflächen sind mit roten Frankfurter Verblendziegeln ausgestattet, die Architekturteile bestehen aus grauen Kocherer Hausteinen. Die Hauptfassade des Baues ist nach dem Garten zu gerichtet und ist in der Bestimmung des Gebäudes entsprechenden ernsten, ans Mittelalterliche anklingenden Renaissance-Formen gehalten. Das Gebäude bietet bequem Raum für 60 Betten, welche Zahl in besonderen Fällen auf mindestens die doppelte Zahl gesteigert werden kann. Im Erdgeschofs des Gebäudes befinden sich folgende Räume:

1 Wartezimmer, 1 Untersuchungszimmer, 1 Verbandzimmer, 1 Sprechzimmer, mehrere Krankenzimmer, 1 Aufenthaltsraum für Genesende, die Wohnung des Assistenzarztes, sowie Badezimmer und andere Bequemlichkeits-Räume.

Im Obergeschofs, zu welchem eine breite Treppe führt und ein Personenaufzug vorgesehen ist, liegt das nach den neuesten Erfahrungen eingerichtete Operationszimmer, welches durch doppeltes Seiten- und Oberlicht erhellt wird. An dieses schliefst sich ein Zimmer für die Instrumente an. Aufser den kleinen Krankenzimmern befindet sich hier noch ein gröfserer Saal, welcher für 15 Betten Platz bietet. Das ausgebaute Dachgeschofs enthält noch eine Anzahl Krankenzimmer und einen geräumigen Trockenboden. Das ganze Gebäude wird durch eine Niederdruckdampfheizung erwärmt. Als Beleuchtung ist in sämtlichen Räumen elektrisches Licht, zu welchem der Strom von der Burbacherhütte geliefert wird, ebenso ist Gasbeleuchtung vorhanden.

Die inneren Einrichtungen entsprechen in jeder Hinsicht allen Anforderungen der Neuzeit und werden im Besonderen genannt: ein gröfserer Röntgen-Apparat und Friedr. Kellersche kohlensaure Bäder.

Das neue Krankenhaus ist mit schönen Gartenanlagen umgeben, und bilden vor allem die prächtigen alten Bäume einen schattigen Aufenthalts- und Erholungsort für die Kranken.

Das Krankenhaus dient zur Behandlung von erkrankten Knappschaftsgenossen, welcher einer sorgfältigeren Pflege bedürfen, in erster Linie solcher, welche Verletzungen in ihrem Berufe davongetragen haben. In besonderen Fällen werden auch Familien-Angehörige von Mitgliedern aufgenommen.

Für die ärztliche Behandlung stehen der Knappschaftsarzt, sein Assistent, ein Heilgehülfe und zwei Krankenwärter, sowie für weibliche Kranke die Frau des Heilgehilfen zur Verfügung. Die Beaufsichtigung und Behandlung der Wäsche ist der Haushälterin des Verwaltungsgebäudes der Burbacherhütte unterstellt.

Für den Fall eines aufserordentlichen Bedarfs wird ein geräumiges Zelt vorrätig gehalten, in welchem 20 Betten untergebracht werden können.

Die Beköstigung der Lazaretkranken liefert der im Krankenhause wohnende Heilgehilfe zu festen Sätzen, und zwar:

für die erste Form Mk. 1,20 pro Tag
- - zweite - - 1,50 - -

An hohen Feiertagen und patriotischen Gedenktagen erhalten die Lazaretkranken besondere Zuwendungen durch Kuchen usw. durch die Burbacherhütte. Zur geistigen Beschäftigung und zur Erholung der Kranken dient eine besondere Lazaretbibliothek, welche die Burbacherhütte geschenkt hat und auch ergänzt.

In dem Krankenhause finden Verletzte zu jeder Tages- oder Nachtzeit die erste Hilfe durch die Ärzte der Knappschaft bezw. durch den Heilgehilfen.

Mit einer **Augenklinik** in Saarbrücken ist ein festes Abkommen

getroffen, und werden daselbst auch die Angehörigen der Mitglieder in der Sprechstunde unentgeltlich behandelt.

Mehrere Rekonvaleszenten wurden auf Kosten der Kasse in Luftkurorten untergebracht.

Aufserdem besteht für die Angehörigen unserer Arbeiter u. a. ein Wöchnerinnen- und Säuglingsheim.

Namhafte Unterstützungen werden gezahlt für Verbringung von Familienangehörigen in das Viktoriastift in Kreuznach und in die Kliniken zu St. Johann, Saarbrücken, Bonn, Heidelberg, Strafsburg und andere Orte.

Im Jahre 1897 betrug die Zahl der Krankheitsfälle 1170, der Krankheitstage 17 174; auf einen Krankheitsfall kamen 14,7 Krankheitstage überhaupt, auf einen Krankheitsfall kamen 12,6 Krankheitstage, für welche Krankenlohn zu zahlen war.

III. Meister-Pensionszuschüsse.

Seit dem 1. Mai 1890 gewährt die Burbacherhütte an alle Meister und Aufseher neben ihren Invalidenunterstützungen aus der Knappschaftskasse je nach Dienstzeit und Einkommen der Empfangsberechtigten namhafte Zuschüsse.

Diese Zusatzbeträge sind freiwillige Zahlungen und bedingen eine gute Führung des Empfangsberechtigten inerhalb und aufserhalb des Dienstes.

Unter denselben Voraussetzungen erhalten die Witwen und Waisen der Meister und Aufseher besondere Zuwendungen durch die Burbacherhütte, und zwar beträgt der Zuschufs an die Witwen die Hälfte der an die Meister zu zahlenden Beträge.

IV. Krankenkasse der Beamten der Burbacherhütte unter Mk. 2000 Einkommen.

Infolge eines Ortsgesetzes wurden die Vorschriften des Krankenkassengesetzes auch auf diejenigen Beamten ausgedehnt, deren Jahreseinkommen Mk. 2000 nicht übersteigt. Es trat deshalb an die Verwaltung der Burbacherhütte die Frage heran, in welcher Weise jener Pflicht am besten zu genügen sei. Da eine Aufnahme dieser Beamten in die Knappschaft ebenso ausgeschlossen war, wie eine Verbindung dieser Frage mit der Beamtenpensionskasse, so wurde von der Bestimmung des § 3a des Krankenversicherungsgesetzes insofern Gebrauch gemacht, als für die betreffenden Beamten gänzliche Befreiung von der Versicherungspflicht vom 1. Januar 1893 ab herbeigeführt und nach einem Abkommen mit dem Knappschaftsarzte die freie ärztliche Behandlung dieser Beamtenklasse auf die Dauer von 13 Wochen gewährleistet wurde.

Ebenso werden die Arzneien auf die gleiche Dauer unentgeltlich gestellt. Aufserdem wird in Krankheitsfällen der Bezug des Gehaltes auf die Dauer von 3 Monaten zugestanden. Die Betreffenden haben jedoch nur einen geringen Beitrag zu leisten.

V. Pensions- und Unterstützungskasse der Beamten der Gesellschaft.

Dieselbe ist eine Sterbe-, Invaliden-, Witwen- und Waisen-Kasse für alle Beamten der Gesellschaft. Gegen Zahlung von 4 % des Gehaltes der einzelnen Beamten und bei einem Zuschusse von 60 % dieses Beitrages durch die Gesellschaft, gewährt diese Kasse den Mitgliedern vom 7. Mitgliedsjahre an eine Pension von 30 % des Jahresgehalts;

sie steigt vom 8. bis 17. Jahre einschl. um jährl. $1\frac{1}{2}$ %
- - - 18. - 27. - - - - 2 %
- - - 28. - 37. - - - - $2\frac{1}{2}$ %
- - - 38. - 39. - - - - 3 %
- - im 40. - - - - - 4 %

sodafs bei einem Dienstalter von 40 Jahren das volle Gehalt als Pension gezahlt wird.

Die Dienstzeit vor dem 20. Jahre wird nicht berücksichtigt. Das begonnene Jahr zählt für voll.

Die Witwenunterstützung beträgt 80 % von der Pension des Mannes.

Die Waisenunterstützung beträgt 20 % der Witwenunterstützung für jedes mutterlose Kind bis zum vollendeten 18. Lebensjahre, höchstens jedoch wird nur die Pension der Mutter gezahlt.

Das Sterbegeld beträgt Mk. 100 für das Mitglied.

VI. Sparkasse.

Alle Einlagen der Arbeiter, Meister und Aufseher der Burbacherhütte werden bis zum Betrage von Mk. 2000 mit 5 %, bei Spareinlagen über Mk. 2000 bis Mk. 5000 mit 4 % verzinst.

Am 1. Aug. 1892 bestanden 197 Sparkassenbücher mit Mk. 206 259,65 Spareinlagen,

Am 1. Aug. 1898 bestanden 295 Sparkassenbücher mit Mk. 332 999,80

Die durchschnittliche Einlage beträgt mithin Mk. 1128,81.

Eine ähnliche Einrichtung ist für das gesamte Beamten-Personal vorhanden.

Aufser genannter Kasse besteht in Malstatt-Burbach auch die Spar- und Darlehnskasse Malstatt-Burbach, e. G. m. b. H. Da bei derselben durch Markenkaufen gespart werden kann, so sind dort sehr viele Angehörige der Burbacherhütte beteiligt. Die Hütte hat an geeigneten Stellen den Verkauf der Sparmarken und Sparkarten übernommen, um auch auf solche Weise den Sparsinn ihrer Angehörigen zu heben. Auch beteiligen sich Beamte der Burbacherhütte an der Verwaltung dieser Kasse.

VII. Vorschußkasse für Arbeiter, Meister und Aufseher.

In besonderen, dringenden Fällen werden den Arbeitern, Meistern und Aufsehern der Hütte unverzinsliche Vorschüsse geleistet, welche durch geringe Monatsabzüge von Mk. 2 bis Mk. 10 gedeckt werden.

Im Jahre 1897 wurden auf diese Weise Mk. 36 405,95 an Angehörige der Burbacherhütte gezahlt. Am 1. Januar 1898 waren noch Mk. 11 620,90 zurückzuzahlen.

VIII. Dienstalters-Belohnungen für Meister und Arbeiter.

Jedes ständige Knappschaftsmitglied erhielt in den letzten Jahren eine Belohnung

für eine zurückgelegte Dienstzeit			Mk.
von 5	bis 10	Jahren im Betrage von je	20,—
- 10	- 15	- - - - -	30,—
- 15	- 20	- - - - -	40,—
- 20	- 25	- - - - -	50,—
- 25	- 30	- - - - -	60,—
- 30	- 35	- - - -	70,—
- 35	- 40	- - - - -	80,—
- 40	- 45	- - - - -	90,—
- 45	- 50	- - - - -	100,—

Normalsatz beeinflufst von Konjunkturen.

Über diese Beträge wurden Sparkassenbücher ausgegeben, um den Sparsinn anzuregen und zu fördern. Die Beträge sollen für Zeiten der Not bezw. als Grundstock zur Erbauung eines eigenen Hauses dienen. Junge unverheiratete Arbeiter sollen das Geld erst bei ihrer Verheiratung bezw. in dringenden Fällen erhalten.

Die Beträge werden seitens der Burbacherhütte verzinst.

Es besteht die Absicht, diese Dienstaltersbelohnungen in guten Geschäftsjahren auch fernerhin zur Auszahlung gelangen zu lassen.

IX. Beschaffung von Lebensmitteln und sonstigen Bedürfnissen.

So lange die hiesigen Gewerbetreibenden ihre Ware in hinlänglicher Güte zu mäfsigen Preisen verkaufen, glaubt die Verwaltung der Burbacherhütte von einer Wiedererrichtung der früheren Konsumanstalt im Interesse der Einigkeit unter der hiesigen Bürgerschaft Abstand nehmen zu sollen.

Im Frühjahre jedoch pflegt die Burbacherhütte Pflanz- und im Herbste Efskartoffeln zum Selbstkostenpreise für ihre Angehörigen zu beschaffen. —

In Zeiten der Teuerung werden gröfsere Fleischankäufe gemacht, während in den betreffenden Monaten des Jahres Fische in gröfseren Mengen bezogen werden. Um besonders den ärmeren Arbeitern billiges Brod zu verschaffen, liefern hiesige Bäcker dasselbe zu einem ermäfsigten Preise an die Hütte.

X. Beihilfen.

Zur Errichtung einer Heilstätte für Lungenkranke in Saarbrücken wurde ein namhafter Beitrag gewährt.

Den Familien der zu Übungen eingezogenen Reservisten und Landwehrleuten wurden in dringenden Fällen Beihilfen bewilligt. Während einer Mobilmachung erfolgen diese Unterstützungen nach besonderen Bestimmungen.

Jährlich pflegt durch die Verwaltung der Burbacherhütte die Zuwendung einer gröfseren Summe an die Stadtkasse zum Besten per Armen zu erfolgen.

Dem Burbacher - Frauenverein werden jährlich ebenfalls gröfsere pekuniäre Zuwendungen gemacht, da seine Mittel zur Bestreitung seiner Ausgaben, besonders bei Einkleidungen zur Konfirmation und zur I. Kommunion nicht auszureichen pflegen. Auch verabfolgt dieser Verein in reichlichem Maafse Lebensmittel an arme Ortsangehörige, kranke Familien und sonst Bedürftige.

Zu der Weihnachtsbescheerung armer Kinder durch den Burbacher Frauenverein zahlt die Hütte einen besonderen Zuschufs, desgl. für die Kinderschule zu Malstatt.

Dem Burbacher Handwerkerverein, welchem sehr viele Angehörige der Burbacherhütte als Mitglieder zugehören, schenkt dieselbe jährlich eine Anzahl guter Volksschriften für seine Bibliothek.

Namhafte Beiträge werden unter Umständen gezahlt als Zuschüsse für Kirchen- und Schul-Bauten und zwar nicht allein in hiesigen, sondern auch in den betreffenden Grubenrevieren.

Zum Ausbau der Wege oder zu Bauzwecken gibt die Hütte an die Stadtgemeinde die notwendige Hochofenschlacke unentgeltlich ab.

XI. Brandentschädigungen, Abgabe von Brennmaterialien.

Alle Beamten und Meister, welche einem Haushalte vorstehen, erhalten eine Brandentschädigung.

Die Brennmaterialien stehen den Beamten gegen Zahlung des Selbstkostenpreises zur Verfügung.

Den sich aus der Kohlenwäsche der Burbacherhütte ergebenden Schlamm erhalten die Angehörigen der Hütte unentgeltlich.

XII. Arbeiterwohnungen, Backhäuser und Ländereien.

In der Hüttenstrafse und in der Nicolausstrafse zu Malstatt-Burbach und auf dem Drahtzuge zu Saarbrücken besitzt die Gesellschaft Arbeiterkolonien:

dieselben umfassen	78	Wohnhäuser	mit	142	Wohnungen
von denselben enth.	68	-	je	3	Wohnräume
- - -	39	-	-	4	-
- - -	35	-	-	5—7	-

Bei jeder Wohnung befinden sich Garten und Stallung.

Eine Anzahl Inhaber dieser Wohnungen hat aus geschäftlichen Gründen freie, bezw. teilweise freie Wohnungen.

Im Allgemeinen jedoch werden folgende Mieten gezahlt:

Mk. 4,—	monatlich	für 1 Zimmer,
- 2,—	-	- 1 Dachzimmer,
- 1,—	-	- 1 Stall.

Nach 10jähr. Dienstz. tritt ein Nachl. d. Miete ein von	25 %
- 20 - - - - - - - - - -	50 %
- 30 - - - - - - - - - -	75 %
- 40 - - - - - - - - - -	100 %

In sämtlichen Wohnungen befindet sich Wasser aus der städtischen Wasserleitung. In jeder Kolonie steht ein besonderes Backhaus zur Verfügung der Wohnungsinhaber.

In diesen Kolonien befinden sich die Strafsen im Eigentum der Gesellschaft und werden daher von ihr auch unterhalten.

Die Beleuchtung geschieht auf Kosten der Gesellschaft.

Die Kolonien in Malstatt-Burbach sind an die städtische Kanalisation angeschlossen.

Zwei Kinderspielplätze sind mit Turn- und Spielgeräten versehen.

Die der Burbacherhütte gehörigen Ländereien werden zu mäfsigen Pachtsätzen an die Angehörigen derselben abgegeben.

XIII. Landankauf, Häuserbauten zum Verkauf.

In der von der Heydstrafse und auf der s. g. Langfuhr zu Burbach wurden seit 1890 gröfsere Bauländereien (über 4 Hektar) erworben.

In der von der Heydtstrafse sind 30 einstöckige Häuser nach ein und demselben Plane gebaut.

Auf der Langfuhr ist zunächst die Rudolfstrafse angelegt, und wurden daselbst in den Jahren 1896 und 1897 41 einstöckige Wohnhäuser nach verschiedenen Plänen errichtet.

Alle Häuser sind mit Vorgärten, Gemüsegarten und Stall versehen. Jedes Grundstück hat eine Gröfse von 2–4 ar. Sämtliche Häuser sind an die Wasserleitung angeschlossen. Die Strafsen sind mit Abzugskanälen und Gasleitung versehen.

Die Baukosten betragen Mk. 3750 bis Mk. 5000 für ein jedes Haus. Die Häuser gehen bei Bezug in den Besitz der Arbeiter über. Die Anzahlungen betragen Mk. 600 mindestens. Die Abzahlungen Mk. 25 bis Mk. 40 monatlich, je nach den wirtschaftlichen Verhältnissen der betreffenden Familie. Das Kapital ist mit 4 % zu verzinsen. Dasselbe hat die Knappschaft unter Bürgschaft der Burbacherhütte geliehen.

Weitere Strafsen sollen in den nächsten Jahren angelegt werden.

XIV. Schlafhäuser.

In der Hüttenstrafse befinden sich 3 Schlafhäuser mit je einem Waschraum und Wasserleitung. Für jede Schlafstelle werden Mk. 3 monatlich gezahlt.

Um den auswärts wohnenden Arbeitern, meistenteils Verheirateten, bessere Wohnungsgelegenheit zu geben, ist ein weiteres Schlafhaus für vorläufig 56 Betten erbaut worden, in welchem den Arbeitern aufser den Schlafstellen gemeinsame Tageräume und ein Speisesaal zur Verfügung stehen. Ein Hauswart mit seiner Familie hat die Beköstigung der Schlafhausbewohner und die Wartung der Räume übernommen. In dem Schlafhause ist eine besondere Speiseküche. Der Preis für eine Schlafstelle, einschliefslich Frühstück, Mittag- und Abendessen mit Brot, beträgt 80 Pfennige.

Im Allgemeinen ist die Verwaltung der Burbacherhütte bestrebt, sämtliche Arbeiter zu veranlassen, nach Malstatt-Burbach bezw. Gersweiler oder auf den Drahtzug zu ziehen.

Es wohnen von allen Arbeitern:

85,2 %	in	Malstatt-Burbach,
5,9 %	-	Gersweiler,
0,5 %	-	St. Johann,
3,4 %	-	Saarbrücken,
5,0 %	-	anderen Orten.
Sa. 100 %		

Anders verhält es sich auf den Gruben in Lothringen, woselbst wegen der vielen auswärtigen Bergleute Logierhäuser erbaut sind.

XV. Beamtenwohnungen.

Es sind 24 Häuser vorhanden, in welchen 27 Beamte wohnen. Zu allen Beamtenwohnungen gehören Gärten, und sind die Wohnungen an die städtische Gas- und Wasserleitung, sowie an die Kanalisations-Anlage angeschlossen. Das Gas wird zu dem Selbstkostenpreise abgegeben, und das Wasser bis zu einer gewissen Grenze unentgeltlich geliefert.

Hinter den Wohnungen befinden sich einzelne Spielplätze mit Turngeräten für die Kinder der Hüttenangehörigen.

Für die Beamten der Hütte ist ein Kasino vorhanden, dessen unteres Stockwerk, nebst Garten, denselben samt Inventar kostenfrei überlassen ist.

Zu dem Kasino gehören eine gedeckte Kegelbahn, Billardräume und ein Eiskeller.

Die oberen Räume des Hauses enthalten 10 Wohnungen für unverheiratete Beamte.

XVI. Speisesaal.

In dem Materialienmagazin ist ein geräumiger Speisesaal für die Arbeiter errichtet. In demselben sind Ofen mit Vorrichtung zum Erwärmen des Essens aufgestellt. Andere Räume zum Aufenthalt und zur Einnahme der Mahlzeiten befinden sich in einzelnen Betrieben.

XVII. Speiseküche.

Für die Bewohner der Schlafhäuser I, II und III ist neben dem Speisesaale eine Speiseküche eingerichtet worden. In derselben wird Frühstück, Mittag- und Abendessen zum Preise von 70 Pfennigen hergestellt. Dasselbe besteht in Fleischsuppe, Rindfleisch, Gemüse und Kartoffeln, abwechselnd mit Hülsenfrüchten und Fleisch oder Wurst. Zeitweise werden auch Fische verabfolgt. Die Mahlzeiten werden im Speisesaal gemeinsam eigenommen.

XVIII. Wasch-, Bade- und Schwimmanstalten.

An der Saar ist im Sommer eine Bade- und Schwimmanstalt zum Kaltbaden aufgeschlagen.

Die Benutzung derselben ist eine aufserordentlich rege.

Die Beamten der Hütte nehmen Schwimm-Bäder in einer besonderen Anstalt.

An mehreren Stellen der Hütte sind Wannenbäder, sowie Zellen für warme Sturzbäder und Wascheinrichtungen mit warmem und kaltem Wasser errichtet.

XIX. Hüttenschulen.

Anläfslich des 25jährigen Bestehens der Hütte und zwar im Jahre 1882 wurde die Hüttenschule I ins Leben gerufen. In dem unteren Stockwerke des Gebäudes liegt der Saal für die Kinderschule während in den oberen Räumen der Näh- und Handarbeits-Unterricht stattfindet; ebendaselbst befindet sich auch die Wohnung der Lehrerin.

Im Jahre 1897 wurde im Westen der Stadt die Hüttenschule II eröffnet.

An beiden Schulen sind Verandas zum Aufenthalte der Kinder im Freien angebracht. Desgl. haben beide Schulen geräumige Spielplätze.

In der Kleinkinderschule werden Kinder der Angehörigen der Hütte vom 4. bis 6. Jahre nach der Fröbelschen Methode unterrichtet.

Die Näh- und Handarbeitsschule untersteht einer besonderen Industrielehrerin. Die Schülerinnen haben von vornherein sich zu einem Kursus von zwei Jahren zu verpflichten.

Der Unterricht erstreckt sich auf Nähen in Weifszeug und Tuchen, sowie auf alle Handarbeiten, soweit sie diese Mädchen später nötig haben werden.

Eine Haushaltungsschule ist im Werden. Einstweilen wird eine Anzahl Mädchen, welche bereits die Industrieschule besucht haben, in den Speiseanstalten der Schlafhäuser im Kochen pp. unterrichtet.

Die Zeichenschule wird von einem Ingenieur der Burbacher-Hütte geleitet. Der Unterricht dauert 2 Jahre. In dieser Schule werden die Schüler in allen Arten des Zeichnens unterrichtet, und besuchen meistens solche junge Leute diesen Unterricht, welche in den Werkstätten oder in der Bauabteilung arbeiten.

Die Flechtschule beschäftigt eine gröfsere Anzahl Knaben vom 14. Lebensjahre an; auch werden daselbst solche Invaliden der Knappschaft unterrichtet, welche das Bedürfnis haben, sich durch Hausarbeit einen Verdienst zu ihrer Pension zu verschaffen.

Die jungen Schüler erhalten täglich zur Unterstützung der Eltern Mk. 0,50 vergütet, den Invaliden werden Mk. 0,80 täglich aus der Knappschaftskasse gezahlt.

Der Flechtmeister erhält ein Lehrgeld für jeden Schüler und Monat. Der Einkauf der Weiden und der Vertrieb der Waren gehen auf Rechnung des Flechtmeisters.

In den Hüttenschulen finden alljährlich Weihnachtsbescheerungen statt, auch werden an patriotischen Festen die Kinder der Kleinkinderschule durch besondere Gaben erfreut.

XX. Kaffeeküche, Kaffeeabgabe.

Neben dem Speisesaal befindet sich eine Kaffeeküche. Dieselbe liefert Kaffee zum Verkaufe und an heifsen Tagen solchen mit Rum und Zucker versetzt zur unentgeltlichen Abgabe an die Arbeiter aller Betriebe.

In der Kaffeeküche und Bierhalle werden verabfolgt:

1	Tasse Kaffee	zum Preise von	2 Pfg.
2	Stück Zucker	- - -	1 -
1	- Brot	- - -	4 -
1	Würstchen	- - -	10 -

XXI. Bierausschank.

In der Bierhalle wird ein leichtes Bier verzapft;

dasselbe kostet in $^1/_2$ Literglase 10 Pfg.

- - - $^1/_4$ - 5 -

XXII. Anerkennung für 25jährige Dienstzeit.

Allen Arbeitern, Meistern und Aufsehern werden nach vollendeter 25jähriger Dienstzeit seitens der Verwaltung der Burbacherhütte Uhren verliehen und zwar erhalten:

Die Arbeiter silberne, die Meister und Aufseher goldene Remontoirankeruhren. Dieselben sind mit einer Widmung versehen.

Beamte erhalten nach 25jähriger Dienstzeit eine entsprechende pekuniäre Anerkennung.

B. Wohlfahrtseinrichtungen von Gebr. Stumm in Neunkirchen.

In ähnlicher Weise sind die Wohlfahrtseinrichtungen der Firma Gebr. Stumm in Neunkirchen organisiert, von deren Bestimmungen namentlich die folgenden interessieren dürften:

II. Teuerungszulage.

Wenn die Lebensmittelpreise eine ungewöhnliche Höhe erreichen, gewährt die Firma den Arbeitern und Invaliden Teuerungszulagen. Die Teuerungszulage betrug im Dezember 1891 für die Arbeiter über 24 Jahre 8 Mk., für die zwischen 19 und 24 Jahren 6 Mk. und für die jüngeren Arbeiter und die Invaliden 4 Mk. monatlich. Der Durchschnittslohn der Neunkircher Arbeiter, welcher im Dezember 1891 3,06 Mk. pro Schicht betrug, erhöhte sich dadurch zu einem täglichen Durchschnittsverdienst von 3,35 Mk. und beträgt nach Wegfall der Teuerungszulage z. Zt. (1895) 3,19 Mk. Der Durchschnittslohn sämtlicher Arbeiter der Firma beträgt z. Zt. 3,27 Mk.

VII. Speiseanstalten.

Es bestehen zwei Speiseanstalten, die eine für die Arbeiter, welche nördlich, die andere für die, welche südlich der Saarbrücker Eisenbahn beschäftigt sind, erstere mit 200, letztere mit 128 Plätzen. In diesen

Anstalten werden täglich 3—400 Portionen, bestehend in Fleischsuppe, Gemüse mit Kartoffeln (nach wechselndem Küchenzettel) und durchschnittlich 180 Gramm Rindfleisch, zum Preise von 25 Pfennig, mit Brot zu 30 Pfennig verabreicht. Bei der Mahlzeit sitzen die Arbeiter auf Stühlen an Tischen, auf welchen ihnen die Speisen in je 3 besonderen Tellern aufgetragen werden.

Mit jeder Speiseanstalt ist eine Kaffeeküche verbunden, in welcher Morgens und Abends Kaffee verabreicht wird. Die Tasse Kaffee (4/10 Liter) kostet ohne Zucker 2 Pfennig, mit Zucker 3 Pfennig.

Im Sommer erhalten an heifsen Tagen die Feuerarbeiter täglich zirka 3/4 Liter Kaffee pro Kopf gratis.

VIII. Wohnungen und Land.

In 79 Werkswohnungen, zu denen Gärten gehören, wohnen 130 Meister und Arbeiter; 24 weitere Arbeiterwohnungen sind im Bau. Die Wohnungen sind nach Gröfse und Lage in 8 Klassen eingeteilt, und beträgt die jährliche Miete für Klasse:

I. 5 Räume oder mehr und Stall .	180	Mk.
II. desgleichen in weniger guter Lage	150	-
III. 4 Räume und Stall	135	-
IV. 3 - - -	120	-
V. desgleichen in weniger guter Lage	100	-
VI. 3 Räume	90	-
VII. desgleichen in weniger guter Lage	75	-
VIII. 2 Räume	60	-

Im Jahre 1895 wohnten

im eigenenen Hause oder im eigenen Hause der Eltern	1520	Arbeiter
in Werkswohnungen	130	-
zur Miete in Häusern, welchen Hüttenarbeitern gehören	118	-
sonst zur Miete	1468	-

von letzteren lagen 151 in Schlafhäusern des Werks.

Zur Anschaffung eigener Häuser müssen mindestens 900 Mk. gespart sein, und wird dann ein Vorschufs seitens des Werkes bis zu 2400 Mk. geleistet.

Die Ansammlung von Ersparnissen wird durch eine Werkssparkasse erleichtert. Der Zinsfufs für die Vorschüsse wie für die Sparkasse beträgt zur Zeit 3 %.

Ende des Geschäftsjahres 1904 betrug die Summe

der Vorschüsse	53 976,80 Mk.
die des Sparkassenbestandes . .	136 543,75 -

Die Schlafhäuser enthalten 34 Säle mit 772 Betten. In den geräumigen Kellern steht jedem Schlafhausbewohner eine besondere Abteilung zur Aufbewahrung seiner Viktualien usw. zu. Für diejenigen Arbeiter, welche es vorziehen, ihr Essen selbst zu bereiten, dienen 4 Küchen mit je 2 Herden. Neben den Küchen sind Waschräume mit je 2 Kesseln mit stets heifsem Wasser, über den Küchen sind Räume

zum Trocknen der Kleider vorhanden. Die Reinigung der Bettwäsche geschieht in einer besonders dafür eingerichteten Waschanstalt, woselbst unter Leitung einer Haushälterin 5 Waschfrauen ständig beschäftigt sind. Der Arbeiter hat für die Benutzung der Schlafstelle und Küche einschliefslich der Bettwäsche und der Reinigung der Lokale, aber ausschliefslich der Heizung und Beleuchtung monatlich 2,— Mk. zu bezahlen.

Etwa 180 Morgen Land sind in Parzellen von zirka 2 Morgen gegen eine jährliche Vergütung von 7½ Mk. pro Morgen an die Arbeiter verpachtet.

IX. Sacknäherei.

Für die Söhne von Hüttenarbeitern im Alter von 14—16 Jahren, welche im Werke keine Beschäftigung finden können, ist in einem Saale des Fortbildungs-Schulhauses eine Sacknäherei für Thomasschlackenmehl eingerichtet, zu welcher die Firma Zuschüsse gewährt. Zur Zeit sind 32 Jungen unter Aufsicht eines Aufsehers in der Sacknäherei beschäftigt.

X. Prämien.

Jeder würdige Arbeiter, welcher eine 10jährige Dienstzeit zurückgelegt und im letzten Jahre keine Disziplinarstrafe erlitten hat, erhält eine Prämie von 50 Mk. Bei Vollendung des 25. Dienstjahres wird nochmal eine Prämie von 50 Mk. gewährt.

Die Prämienverteilung erfolgt durch den Chef der Firma persönlich und in feierlicher Weise im Beisein sämtlicher Vorgesetzten der Arbeiter. Aufserdem erhält jeder grofsjährige Arbeiter, welcher sich während eines Geschäftsjahres aufserhalb des Betriebes so geführt hat, dafs ihm weder gekündigt, noch die Kündigung angedroht worden ist, ein Geschenk von 5 Mk.

XI. Weihnachtsbescheerungen.

In den Kleinkinderschulen, dem Kranken-, dem Altersversorgungs- und Waisenhaus, sowie für die durch die Gemeindeschwestern unterstützten Armen finden in Gegenwart der Familie des Chefs der Firma zu Weihnachten festliche Bescheerungen statt. Weihnachten 1894 betrug die Zahl der Beschenkten 1375.

XII. Vergnügungen.

In den Sommermonaten ist der Park des Chefs der Firma täglich, mit Ausnahme des Samstags, und zwar Vormittags von 9½—12½ Uhr und Nachmittags von 2—6 Uhr, den Werksangehörigen und ihren Familien geöffnet. An den Sonntag-Nachmittagen von 4—7 Uhr spielt daselbst ein Musikkorps. Den jungen Leuten ist Gelegenheit zum Turnen geboten, und für die Kinder unter 14 Jahren ist ein Karussel aufgestellt.

Bei wichtigen Familienereignissen in der Familie des Chefs der Firma werden besondere Veranstaltungen zu Gunsten der Arbeiter getroffen.

XIII. Ludovika-Stiftung.

Einer der Kommanditisten der Firma hat als Ludovika-Stiftung ein Kapital von 15000 Mk. mit der Bestimmung überwiesen, dafs die Zinsen desselben zur Ausstattung von Hüttenleuten verwandt werden, welche sich durch gute Führung auszeichnen, und brave unbescholtene Mädchen heiraten. In erster Linie werden diejenigen Arbeiter berücksichtigt, deren Eltern oder künftige Schwiegereltern auf dem Werke arbeiten oder daselbst gearbeitet haben.

XV. Landwehrfonds.

Der Landwehrfonds hat einen Bestand von 9734,37 Mk. Während einer Mobilmachung zahlen die zurückbleibenden Arbeiter die Beiträge in derselben Höhe, wie zur Knappschaft. Die Firma schiefst ebensoviel zu, als die Arbeiter. Die Leistungen dieses Fonds betragen soviel, wie die Unterstützungen aus der Kreiskasse, deren Hilfe also verdoppelt wird.

Sämtliche Einrichtungen stehen unter fortwährender persönlicher Aufsicht des Chefs der Firma und seiner Gemahlin; auf diese persönliche Einwirkung wird ein ebenso grofser Wert gelegt, als auf die Einrichtungen selbst.

Kein Arbeiter darf ohne Zustimmung des Chefs der Firma (in Abwesenheitsfällen der seiner Stellvertreter) gestraft oder entlassen werden. Derselbe erledigt alle an ihn gelangenden Wünsche und Beschwerden der Arbeiter persönlich in wöchentlich 3 zu diesem Zwecke speziell reservierten Sprechstunden.

C. Die Dillinger Hüttenwerke

besitzen im allgemeinen zwar auch die üblichen Wohlfahrtseinrichtungen, sie fördern jedoch insbesondere das Wohnungswesen, worüber auch im vorigen Jahre ein entsprechender Beschlufs vom Aufsichtsrat gefafst wurde. Er lautete:

An unsere Arbeiter!

Wir bringen hiermit zur allgemeinen Kenntnis, dafs der Aufsichtsrat in seiner letzten Sitzung die Summe von 6000 Mk. bewilligt hat zur Verteilung von zehn Bauprämien à 600 Mk. Diese Bauprämien sollen zur Verteilung kommen an solche Arbeiter unseres Werkes, welche ein eigenes Haus erbauen wollen, im Besitz eines schulden- und lastenfreien Grundstücks sind und aufserdem noch etwas über Barmittel verfügen, jedenfalls aber keine Schulden haben. Der betreffende Bewerber mufs verheiratet sein, sich dienstlich und aufserdienstlich gut geführt haben und sich keine groben Verstöfse gegen unsere Arbeitsordnung haben zu schulden kommen lassen. Er mufs das 25. Lebensjahr vollendet und darf das 40. nicht überschritten haben. Er mufs sich einer guten Gesundheit erfreuen, welche den Eintritt baldiger Invalidität nicht erwarten läfst. Er darf nicht schon ein Haus besitzen oder eine Hausprämie nicht schon von uns erhalten haben. Er

mufs die Verpflichtung eingehen, dafs das von ihm zu erbauende Haus zehn Jahre lang nur von Arbeitern der Dillinger Hütte bewohnt wird, dafs in demselben ohne die schriftliche Genehmigung der Hüttendirektion kein Geschäft oder Wirtschaft betrieben, und dafs ferner in dem zum Hause gehörigen Hofe kein Stall erbaut wird. Die Baupläne unterliegen der vorher einzuholenden schriftlichen Zustimmung der Direktion. Die Bauprämie kann sofort zurückverlangt werden, falls das Haus freiwillig, oder zwangsweise an jemand veräufsert wird, der nicht Arbeiter der Dillinger Hütte ist, oder wenn er seinen, den Dillinger Hüttenwerken gegenüber übernommenen Verpflichtungen nicht nachkommt, aufser wenn dies veranlafst ist durch unverschuldete Invalidität.

Das Haus und Mobiliar mufs durch Vermittlung unseres Knappschaftsbureaus bei unserer Feuerversicherung versichert werden.

Bewerber wollen sich bei ihrem vorgesetzten Betriebschef oder Obermeister bis zum 1. Mai melden, der die Meldung schriftlich kurz anzunehmen und mit einem Führungsvermerk an das Knappschaftsbureau weiterzugeben hat.

Die unterzeichnete Direktion behält sich vor, aus der Zahl der eingegangenen Bewerbungen diejenigen herauszusuchen und zur engeren Wahl zuzulassen, deren Familien am längsten auf der Dillinger Hütte arbeiten, oder die sich durch tadellose Führung und besonders gute Leistungen ausgezeichnet haben. Unter diesen zur engeren Wahl zugelassenen Bewerbern werden die vom Aufsichtsrat zur Verfügung gestellten Bauprämien verlost, mit Ausnahme einer oder zweier, deren direkte Vergebung vorbehalten bleibt.

Aufserdem ist die unterzeichnete Direktion ermächtigt, aus Knappschaftsmitteln ein Baudarlehen zu gewähren, welches an erster Stelle hypothekarisch sicherzustellen ist, und dessen Höhe 50 Prozent des wirklichen Wertes von Bauplatz und Gebäude nicht überschreitet.

Das Darlehen ist mit $3^1/_2$ vom Hundert jährlich zu verzinsen. Tilgung und Verzinsung müssen zusammen 6 vom Hundert der ursprünglichen Summe ausmachen; stärkere Tilgung ist jederzeit zulässig. Die Zinszahlungen müssen in monatlichen Raten erfolgen und werden vom Lohn einbehalten.

Dillingen, 6. April 1904.

Die Direktion:
Weinlig. Karcher.

D. Die de Wendel-Werke in Lothringen

endlich haben sich veranlafst gesehen, die bei Einführung unserer Invaliditäts- und Altersversicherung beseitigte private Fabrikpensionskasse wieder herzustellen, um die durch die günstige Konjunktur und die starke Gründung neuer Werke etwas mobil gewordene Arbeiterschaft zu längerem Verweilen zu bewegen. — Der Arbeiter also, welcher im

übrigen auch dort die sonst üblichen Wohlfahrtseinrichtungen geniefst, besitzt bei dieser Firma nach fünfjähriger Tätigkeit die folgenden Pensionsansprüche:

(Désirant accorder à nos ouvriers une retraite indépendante des pensions prévues par la caisse d'invalidité et de vieillesse, nous avons décidé):

1° Tout ouvrier ayant 55 ans d'âge et plus de 20 ans de service non interrompus peut demander sa mise à la retraite et recevra une pension annuelle d'autant de fois 4 Mark qu'il aura d'années de service consécutives révolues.

2° Les années de service faites avant l'âge de 20 ans et celles faites après l'âge de 60 ans ne comptent pas pour la retraite.

3° Tout ouvrier ayant plus de 20 ans de service consécutifs comptés à partir de l'âge de 20 ans, qui par suite de maladie, serait reconnu atteint d'une incapacité absolue de travail, recevra une pension proportionnelle à son temps de service. (Les pensions relatives aux incapacités de travail, suites d'accidents, sont réglées par la Berufsgenossenschaft).

4° Les dépenses nécessitées par ces retraites seront entièrement supportées par la Maison, et il ne sera fait de ce chef aucune retenue sur le gain des ouvriers.

5° Tout ouvrier ayant plus de 25 ans d'âge et des 5 ans de service non interrompus recevra un livret sur lequel seront inscrits ses états de service.

6° Ce livret est obligatoire. Il ne sera valable qu'après avoir reçu notre visa.

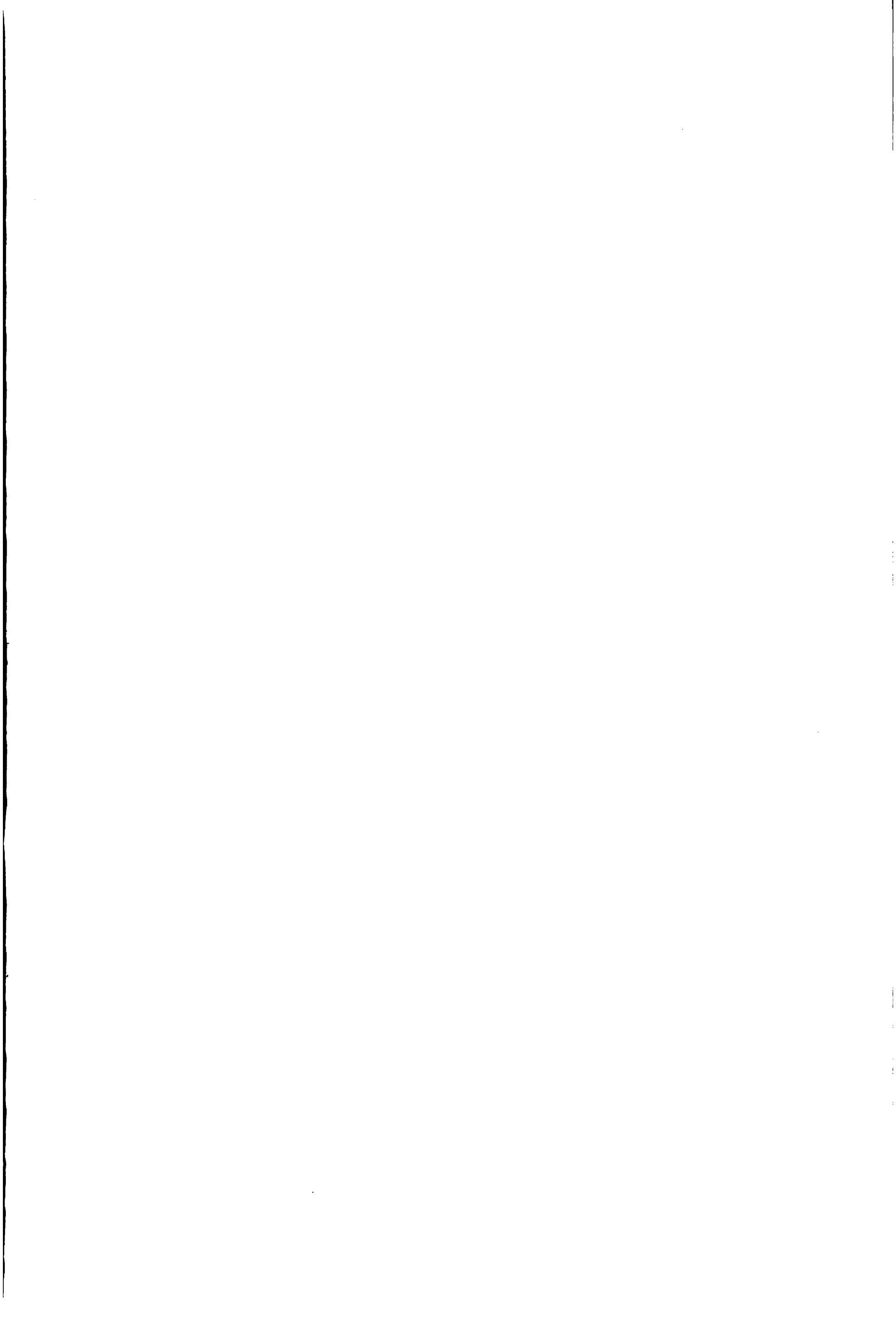
7° Les années de service faites avant la promulgation de ce reglement seront valables pour l'obtention de la retraite.

8° Tout retraité qui prendrait du travail dans un établissement similaire à ceux de la Maison perdrait définitivement tout droit à la retraite.

Hayange, le 4 Août 1898.

Les Petits-Fils de Fois de Wendel & Cie.

Druck von Leonhard Simion Nf. in Berlin SW.









RETURN TO the circulation desk of any
University of California Library
or to the
NORTHERN REGIONAL LIBRARY FACILITY
Bldg. 400, Richmond Field Station
University of California
Richmond, CA 94804-4698

ALL BOOKS MAY BE RECALLED AFTER 7 DAYS
2-month loans may be renewed by calling
(415) 642-6753
1-year loans may be recharged by bringing books to NRLF
Renewals and recharges may be made 4 days prior to due date

DUE AS STAMPED BELOW

JUL 21 1990

JUL 12 1991

AUTO DISC CIRC FEB 09 '93

RETUR
TO
LOAN
HON
4
ALL
1-mo
6-mo
Rene
ST
INTERL

FORM NO. DD6, 60m, 3/80 BERKELEY, CA 94720

YC 85929
GENERAL LIBRARY - U.C. BE
B000322204

